



Уральский
федеральный
университет

имени первого Президента
России Б.Н. Ельцина

Уральский гуманитарный
институт

Т. Б. МИХАЙЛОВА

ЭКСПЕРТИЗА КУЛЬТУРНЫХ ЦЕННОСТЕЙ

Учебно-методическое пособие



МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
УРАЛЬСКИЙ ФЕДЕРАЛЬНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ
ИМЕНИ ПЕРВОГО ПРЕЗИДЕНТА РОССИИ Б. Н. ЕЛЬЦИНА

Т. Б. Михайлова

ЭКСПЕРТИЗА КУЛЬТУРНЫХ ЦЕННОСТЕЙ

Учебно-методическое пособие

Рекомендовано
методическим советом Уральского федерального университета
для студентов вуза, обучающихся по направлениям подготовки
50.04.03 «История искусств», 51.04.03 «Культурология»

Екатеринбург
Издательство Уральского университета
2020

УДК 130.2(075.8)
ББК 79я73
М69

Р е ц е н з е н т ы:

кафедра художественного проектирования и теории творчества
Уральского государственного горного университета
(заведующий кафедрой доктор культурологии,
профессор *В. Н. Кардапольцева*);
О. О. Алиева, кандидат искусствоведения
(Уральский государственный архитектурно-художественный университет)

Михайлова, Т. Б.

М69 Экспертиза культурных ценностей : учебно-методическое пособие / Т. Б. Михайлова ; Министерство науки и высшего образования Российской Федерации, Уральский федеральный университет им. первого Президента России Б. Н. Ельцина. – Екатеринбург : Изд-во Урал. ун-та, 2020. – 156 с. : ил. – Библиогр.: с. 141–145. – 100 экз. – ISBN 978-5-7996-3108-6. – Текст : непосредственный.

ISBN 978-5-7996-3108-6

Учебно-методическое пособие посвящено комплексному рассмотрению вопросов атрибуции и экспертизы культурных ценностей. Особое внимание уделено методологии атрибуции, развитию и совершенствованию технологий экспертных исследований применительно к произведениям из керамики и стекла и к ювелирным изделиям.

Предназначено для студентов департамента «Факультет искусствоведения и социокультурных технологий» дневной и заочной форм обучения, а также для студентов гуманитарного профиля, изучающих дисциплины, связанные с сохранением культурного наследия.

УДК 130.2(075.8)
ББК 79я73

На обложке:

Музейные предметы.

Каменск-Уральский краеведческий музей им. И. Я. Стяжкина.
Фотографии из архива музея

ОГЛАВЛЕНИЕ

От автора	4
Раздел 1. ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К ПРОВЕДЕНИЮ АТТРИБУЦИИ И ЭКСПЕРТИЗЫ КУЛЬТУРНЫХ ЦЕННОСТЕЙ	6
Тема 1. История становления методологии атрибуции и экспертизы	6
Тема 2. Методы и принципы научной экспертизы. Общие требования проведения научной экспертизы	13
Тема 3. Развитие понятия «культурные ценности»	23
Тема 4. Основы законодательства Российской Федерации в сфере оборота культурных ценностей	30
Тема 5. Место атрибуции и экспертизы в музейной практике	33
Раздел 2. ЭКСПЕРТИЗА ДВИЖИМЫХ КУЛЬТУРНЫХ ЦЕННОСТЕЙ ...	46
Тема 6. Атрибуция и экспертиза произведений из керамики	46
Тема 7. Атрибуция и экспертиза произведений из стекла	69
Тема 8. Атрибуция и экспертиза ювелирных изделий	85
Контрольные вопросы	104
Темы рефератов	106
Планы семинарских занятий	107
Практические задания по курсу «Экспертиза культурных ценностей» ...	110
Тестовые задания для промежуточной аттестации	112
Краткий словарь терминов и понятий	115
Библиографический список	141
<i>Приложение 1. Критерии отнесения движимых предметов к культурным ценностям</i>	<i>146</i>
<i>Приложение 2. Форма экспертного заключения</i>	<i>152</i>

От автора

Предлагаемое учебно-методическое пособие посвящено атрибуции и экспертизе культурных ценностей – комплексному идентификационному исследованию, включающему обработку полной информации об объектах экспертизы на предмет выяснения их подлинности и аутентичности.

В России собирание, хранение, изучение и демонстрация уникальных предметов имеют многовековую историю. Летописи и старинные книги, художественные изделия и иконы входили в сокровищницы монастырей, княжеских и царских резиденций. На протяжении многих столетий Московский Кремль являлся средоточием национальных реликвий, памятников культуры России.

В XVIII веке коллекционирование становится популярным увлечением русской знати, а предметы искусства – неотъемлемым атрибутом роскошного быта. В истории собирательства можно выделить периоды возникновения интереса к антиквариату, совпадающие с появлением очередной социальной группы людей, ставших достаточно обеспеченными, чтобы позволить себе приобретение предметов искусства. Для их оценки привлекались специалисты, способные определить подлинность произведений.

С расширением арт-рынка и появлением огромного количества антикварных предметов роль эксперта в XXI веке необычайно возросла. Сегодня ни один коллекционер и ни один музей не приобретают предметы искусства и культуры без тщательного их комплексного идентификационного исследования с применением в случае необходимости современных методов атрибуции и экспертизы.

Во все времена проблема экспертной оценки антиквариата стояла очень остро. В настоящее время эта проблема имеет как практический, так и теоретический характер и нуждается в дискуссионном обсуждении представителями разных отраслей знаний. От ее решения зависит, в частности, судьба культурных ценностей.

Данное учебно-методическое пособие подготовлено в соответствии с программой теоретического курса «Экспертиза культурных ценностей» для студентов департамента «Факультет искусствоведения и социокультурных технологий» Уральского федерального университета. Его цель – познакомить обучающихся с методологическими приемами научной атрибуции культурных ценностей и проведения экспертных исследований в их взаимосвязи с историей искусства и материальной культуры, а также с современными методами экспертизы предметов антиквариата, зависящими от их материала, технико-технологических особенностей изготовления и декорирования.

Основной объем пособия занимают учебно-методические материалы. Они сгруппированы в два раздела (в первом излагаются теоретические основы атрибуции и экспертизы предметов антиквариата, а во втором – основы комплексного идентификационного исследования движимых культурных ценностей – произведений из керамики и стекла и ювелирных изделий) и разбиты на темы, снабженные вопросами для самоконтроля. Кроме того, в пособие включены контрольные вопросы, позволяющие закрепить полученные на лекциях знания, перечни тем рефератов и вопросов к экзамену, практические задания по курсу и тестовые задания для промежуточной аттестации, а также словарь используемых терминов и понятий.

Раздел 1

ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К ПРОВЕДЕНИЮ АТРИБУЦИИ И ЭКСПЕРТИЗЫ КУЛЬТУРНЫХ ЦЕННОСТЕЙ

Тема 1

История становления методологии атрибуции и экспертизы

На современном антикварном рынке для определения подлинности предметов искусства и материальной культуры наряду с экспертизой активно используются и другие методы исследования – знаточество и атрибуция. У каждого метода – свой подход к оценке культурных ценностей и свой арсенал технологий.

В XIX веке в среде ценителей искусства возник тип искусствоведа-профессионала, так называемого знатока, сделавшего своей специальностью атрибуцию художественных произведений. Накопленные знания и выработанная интуиция позволяли знатоку делать достаточно точный вывод о подлинности и авторстве того или иного произведения.

В отличие от знаточеского метода, опирающегося на субъективные показатели, атрибуция позволяет выявить название, назначение предмета, его авторство, время и место создания и бытования на основании отличительных признаков, то есть признаков объективных. Атрибуция является частью экспертизы и представляет собой визуальное исследование, которое проводится без привлечения дополнительного инструментария.

Экспертиза решает комплекс задач, связанных с анализом и оценкой произведений на подлинность, определением их историко-культурной и материальной ценности, и заключается во всестороннем изучении произведения искусства, которое наряду с экспертом

по культурным ценностям проводят реставраторы, рентгенологи, химики, технологи, графологи и представители иных точных или естественных наук с привлечением соответствующих технологий. Результаты выполненного исследования оформляются в виде экспертного заключения.

Предыстория научной атрибуции и экспертизы культурных ценностей связана с процедурами знаточества, определявшими ценностные характеристики произведений искусства еще в эпоху Античности в связи с формированием антикварного рынка. В качестве знатоков и консультантов выступали греческие художники и ремесленники, которые благодаря созданию копий могли определить стилистику или технические особенности того или иного мастера.

Собственно институт знаточества формируется только в XVIII–XIX веках. Считается, что первые знатоки появились в Италии. В их число входили не только искусствоведы, художники и реставраторы, но и представители совсем не творческих профессий. Во Франции во времена Людовика XIV сложился подобный институт знатоков, занимавшихся оценкой изящной словесности и изящных искусств. Главным правилом экспертов XVIII века было распознавание стиля, эпохи и даже манеры художника¹.

Расцвет знаточества приходится на XIX век, когда складывается особый тип знатока-оценщика. Ведущая роль в развитии знаточества принадлежала итальянцу Джованни Морелли (1816–1891), впервые попытавшемуся вывести некоторые закономерности построения произведений живописи, создать «грамматику художественного языка», которая, по его мнению, должна была стать основой атрибуционного метода.

Атрибуционный метод Морелли, названный им самим «экспериментальным», сложился под сильным влиянием естественнонаучных исследований (в частности, методов сравнительной анатомии) и заключался в изучении второстепенных элементов художественной формы (фаланг пальцев, мочек ушей и т. п.) или малозначительных деталей пейзажа, где наиболее отчетливо мог-

¹ См.: *Дюбо Ж.-Б.* Критические размышления по поводу поэзии и живописи. Москва : Искусство, 1976. 767 с.

ли проявиться специфическая манера письма мастера, индивидуальный характер его творчества.

Метод Морелли получил широкое распространение в Великобритании и в среде представителей венской школы искусствознания, а также нашел отражение в работах Б. Бернсона.

Бернард Бернсон (1865–1959), американский историк искусств и художественный критик, впервые определил стилистические особенности различных школ итальянского Возрождения и творчество представляющих их мастеров.

В отличие от основоположника атрибуционного метода Дж. Морелли для Бернсона решающим являлось качество художественного произведения или единство стиля того или иного мастера, а не отдельные частности, которые при определении подлинности произведения искусства иногда играют полезную роль, но не могут быть приняты как единственное ее мерило.

Бернсон разработал собственную систему анализа изобразительных приемов, характерных для четырех итальянских живописных школ (венецианской, флорентийской, среднеитальянской и североитальянской). Его система базируется на общеизвестном принципе итальянского искусства, где главным является образ человека. Согласно Бернсону картины или фрески должны отвечать четырем основным условиям изображения человеческой фигуры, и эти условия таковы: осязательная ценность изображения, движение фигуры, живописная пространственность композиции и колорит.

Выдвигая эти изобразительные приемы на передний план, Бернсон не ограничивается ими и присоединяет еще две категории: «иллюстративность» (иллюстративно-повествовательное начало в живописи) и «декоративность» (элементы, которые выявляют интерес живописца не столько к самому предмету изображения, сколько к чисто изобразительным средствам – форме, движению и колориту).

С именем Бернсона связывают выявление подделок Тициана и Джорджоне, представленных на выставке в Лондоне в 1895 году. Знаточество Бернсона основывалось не только на его феноменальной памяти и интуиции, но и на комплексе методов художествен-

ной деятельности. Целям научных исследований Бернсона способствовали тщательно разработанный научный аппарат, библиотека, в которой насчитывалось свыше 50 тысяч томов, превосходное собрание оригиналов старой итальянской живописи и восточного искусства, подробная картотека и, наконец, уникальная фототека, содержащая сотни тысяч снимков с картин ренессансных мастеров, находившихся в различных собраниях Старого и Нового Света.

Все это позволило Бернсону составить и опубликовать в 1932–1936 годах «индекс-каталог» – «Перечень главных итальянских художников и их произведений с указанием местонахождения»; этот перечень включает свыше 12 тысяч названий работ, относящихся в основном к четырем итальянским живописным школам.

Тогда как Морелли и Бернсон использовали для атрибуции произведения искусства три вида источников: документы, традицию и само произведение, считая все же решающим в суждении о подлинности последнего его качество или стилистические особенности, немецкий знаток Вильгельм фон Боде (1845–1929) полагался только на свои знания и интуицию и документальную информацию не привлекал. Он выстраивал цепь утверждений, никогда не отвлекаясь на доказательства, которые считал бесполезной тратой времени. Такой подход часто приводил к ошибкам в атрибуции в случаях, когда эмоциональная составляющая оценки не позволяла Боде отказаться от первоначальной «идеи» подлинности или подделки. Об этом говорил ученик Боде Макс Фридлендер в своей работе «Об искусстве и знаточестве»², называя знаточество сомнительным занятием, которое не предполагает приведения системы доказательств, а основывается только на авторитете знатока искусства.

М. Фридлендер (1867–1958) – исследователь в области немецкого и нидерландского искусства, директор берлинских музеев, сформулировал свои «границы» знаточества как атрибуции подлинности: линии плоскости произведения; индивидуальность автора; случайные элементы, попадающие в поле зрения автора; элементы стилизации, присущие автору; эмоциональность передачи

² См.: *Фридлендер М. Об искусстве и знаточестве* / пер. М. Ю. Кореновой. Санкт-Петербург : Наследников, 2001. 205 с.

информации; образность или информационная объективность; юмор или серьезная точность образов. По Фридлендеру эти показатели у автора либо присутствуют, либо отсутствуют, именно они и создают единое «пятно», единую форму подлинного произведения. Основой атрибуции признается первое впечатление, за которым следует научный анализ, где важное значение имеют детали.

Фридлендер допускает, что каждый способ изучения произведения может принести пользу и любое исследование может дополнить и подтвердить первое впечатление или, наоборот, опровергнуть его, но оно никогда и ни в коем случае его не заменит. Согласно Фридлендеру знаток должен обладать острой художественной восприимчивостью и интуицией, сравнимыми со стрелкой компаса, указывающей путь, несмотря на колебания.

Большую лепту в формирование института знаточества внесли русские историки искусства и художники, которые одновременно были и выдающимися знатоками. Из числа многих исследователей следует упомянуть искусствоведа Бориса Робертовича Виппера (1888–1967), который различал три формата атрибуции: интуитивный, случайный и основной, а также выделял критерии, определяющие этот процесс. К последним Виппер относил фактуру и эмоциональный ритм картины.

Понятие фактуры подразумевает специфическую обработку формы, своего рода индивидуальный почерк художника (кладка красок, характер мазка, ощущение живописцем цвета и т. д.). Эмоциональный ритм – это временное, динамичное начало, являющееся носителем духовного содержания и чувственного выражения художественного произведения. Фактура и эмоциональный ритм, по мнению Виппера, – два наиболее изменчивых и чувствительных элемента в структуре художественного произведения. Эксперт должен владеть умением разбираться в ритме и фактуре для оценки качества художественного произведения. «Знаток нового типа, – писал Б. Виппер, – мало интересуют законы развития искусства, или специфика жанров, или общие проблемы художественной культуры эпохи, его мало занимает даже личность того или иного художника. Его интересует преимущественно данное произведение искусства

с точки зрения того, насколько оно подлинно (т. е. оригинал ли, копия или подделка), когда оно создано и кто является его автором»³.

Другим русским живописцем, реставратором, теоретиком искусства, музейным и государственным деятелем Игорем Эммануиловичем Грабарем (1871–1960) положено начало глубокому изучению русского искусства в комплексе со всей художественной культурой. Свои исследования Грабарь проводил с привлечением документальных источников и формированием аргументированных гипотез.

Изучая творчество А. Рублева, Грабарь составил план исследования памятников, начинавшийся с поиска архивных документов, анализа творческого наследия мастера и художников из его ближайшего окружения в рамках существующих традиций. Более того, для выявления на той или иной работе поздних записей привлечлись реставраторы.

Таким образом, постепенное накопление и усложнение методов знаточества приводят к формированию понятия «атрибуция».

Одним из первых, кто обратился к научной атрибуции и предложил ее методику, был крупнейший историк искусства Виктор Никитич Лазарев (1897–1976). В 1970-х годах на кафедре истории искусств МГУ Лазарев прочел курс лекций, посвященных данной проблематике.

Под атрибуцией В. Н. Лазарев понимает «определение принадлежности произведения искусства определенному времени, школе или мастеру»⁴. С точки зрения Лазарева атрибуция тесно взаимосвязана со знаточеством. В основе научной атрибуции по Лазареву лежит синтез формально-стилистического анализа с историко-культурными и иконографическими подходами и применение комплекса методов анализа подлинности произведений (иными словами – их экспертиза). То есть Лазарев рассматривает экспертизу как составляющую атрибуции.

³ *Bunper Б. Р.* Введение в историческое изучение искусства / предисловие Т. Н. Ливановой ; ВНИИ искусствознания. Москва : Изобразительное искусство, 1985. С. 39.

⁴ *Лазарев В. Н.* О знаточестве и методике атрибуций // Искусствознание. 1998. № 1. С. 43.

Развитие истории знаточества и научной атрибуции сформировало в XX веке новые направления, основанные не только на истории, но и на теории изобразительного искусства. К таковым относятся: иконографический метод, метод формально-стилистического анализа (метод Г. Вельфлина), иконологический метод, метод герменевтики.

Основоположниками иконографического метода были русские ученые Ф. И. Буслаев и Н. П. Кондаков, французы Э. Маль и А. Грабар, занимавшиеся византийским, западно-европейским искусством эпохи Средневековья и древнерусским искусством.

Иконографический метод базируется на строго регламентированной системе изображения персонажей или сюжетных сцен. Данная методика разработана с целью облегчения их узнавания и согласования принципов образно-наглядного изображения с господствующей теологической концепцией (иконография Богоматери, Иисуса Христа, «праздников» в христианском искусстве).

Принципы иконологии, в разработке которых особое значение имела деятельность немецких ученых А. Варбурга и Э. Панофского, определились в противовес формальному методу, сосредоточенному на зримом облике. Иконология – область знания, раскрывающая художественный смысл изображения, значение художественных форм в контексте определенного исторического типа искусства, направления, течения, стиля. Пользуется иконология данными иконографии – предписаниями того, как надлежит изображать те или иные сюжеты, но воссоздает «сценарий» художественного произведения во всей полноте и целостности. Рождение иконологии обозначило переход от традиционной истории искусства к истории культуры.

Стремясь открыть в произведении существенные мировоззренческие установки, «культурные симптомы» эпохи, представители иконологии значительно обогатили методологию искусствоведения, укрепили ее связь с историей, филологией, философией и другими гуманитарными дисциплинами.

Во второй половине XX века появился метод герменевтики – понимание произведения посредством толкования содержащихся в нем иносказаний и интерпретации многозначных символов.

Наряду с вышеперечисленными методами знаточества и атрибуции в XX веке начали формироваться новые технологические приемы экспертизы (технико-технологический анализ материала) и математические методы с применением автоматизированных компьютерных систем. Многие отечественные исследователи (В. Сычев, А. Косолапов и др.) сходятся на проведении комплексной экспертизы, включающей анализ всех данных, полученных во время изучения предмета, дополненный опытом и интуицией исследователя, опирающийся на глубокие знания конкретной эпохи, особенностей различных школ и направлений, материальной культуры и т. д.

Вопросы для самоконтроля

1. Какова роль первых знатоков искусства, создавших институт знаточества?
2. Какие методы научной атрибуции сформировались в XX веке?

Тема 2

Методы и принципы научной экспертизы. Общие требования к проведению научной экспертизы

Одной из важных составляющих научной экспертизы является изучение подлинности объекта и выявление его оригинальности или вторичности.

Согласно ГОСТ Р 57424-2017 оригинальное произведение выполняется автором для решения творческой задачи, где все изобразительные элементы подчинены авторскому замыслу. Вторичное произведение полностью или частично воспроизводит уже существующее произведение⁵.

⁵ См.: ГОСТ Р 57424-2017. Экспертиза произведений искусства. Живопись и графика. Общие требования // Охрана труда в России : [сайт]. URL: http://ohranatruda.ru/ot_biblio/standart/210352/ (дата обращения: 28.10.2019).

Вторичные работы подразделяются специалистами на несколько типов, а именно на авторские повторения; соавторские повторения и подражания; имитации; стилизации; произведения мастерской, школы, круга, а также на безымянные копии и свободные копии, которые необходимо разграничивать.

Копией является максимально полное повторение существующего образца, которое может воспроизводить произведение как целиком с его технологическими особенностями, так и фрагментарно. К копиям относятся реплики (как соответствующие размерам оригинала, так и уменьшенные), слепки (точное повторение произведений скульптуры, прикладного искусства и искусства других видов, имеющих объемный характер), фотографические и репродукционные копии-факсимиле [точное воспроизведение любого графического оригинала (рукописи, документа, чертежа, подписи, монограммы) или точное воспроизведение картины при помощи фотомеханической репродукции (факсимильная репродукция)]. В религиозной канонической живописи также используется термин «список».

Наряду с прямыми копиями в экспертной работе встречаются свободные копии и произведения имитационного или подражательного плана.

Свободной копией, по мнению А. Р. Киселевой, можно считать либо повторение оригинала с незначительными изменениями, касающимися, как правило, второстепенных деталей, либо произведения смешанного иконографического типа⁶. Исследователь считает, что художественная имитация, характерная для XVIII века, может включать элементы частичного копирования, компиляции и создаваться в соответствии с эстетикой и технологиями своего времени. Стилизация, появившаяся в XIX веке, указывает на произведение, выполненное по технологии своего времени (как правило, без использования элементов копирования или компиляции) и представляющее собой новую образно-пластическую модель с воспроизведением чужого стиля.

⁶ См.: Киселева А. Р. О методах исследования художественных произведений и о классификации вторичных работ в отделе научной экспертизы // Artconservation мастерская : [сайт]. URL: <http://www.art-con.ru/node/1755> (дата обращения: 12.11.2019).

К вторичным работам в соответствии с классификацией А. Р. Киселевой относятся и подделки. Подделка (фальсификация) – предмет, имитирующий вид и характеристики произведения искусства определенной эпохи, школы, мастера и созданный с целью быть выданным за подлинник.

Классифицируя подделки, имеющие подпись, исследователь выделяет две их категории (непреднамеренные и преднамеренные) и три вида (стилистические; стилистические и технологические; стилистические и технологические с имитацией признаков старения и/или реставрации). Виды подделок имеют, в зависимости от времени их создания, разные технические характеристики живописи.

Непреднамеренными подделками А. Р. Киселева считает изначально не подписанные картины, принадлежащие кисти какого-либо художника, по сходным иконографическим и стилистическим признакам со временем приписанные кисти другого (более крупного) художника и в некоторых случаях подписанные его именем. К такому типу картин Киселева относит как оригинальные работы, так и имитации, стилизации, копии и произведения мастерской, школы, круга какого-либо мастера.

Преднамеренные подделки, по мнению А. Р. Киселевой, создаются в стилистике подделываемого автора, часто с подражанием его технологии и с использованием аналогичных по составу материалов, иногда с имитацией признаков старения и, как правило, имеют подпись, современную красочному слою.

Разграничение произведений искусства по принципу оригинальности и вторичности, а также определение типа вторичности возможно с помощью основополагающего метода экспертизы – сравнения.

Метод сравнения базируется на выявлении и сопоставлении однородных особенностей объекта экспертизы и эталона. В случае невозможности провести сравнение с эталоном можно воспользоваться его аналогом.

Самым полным исследованием является проведение комплексной экспертизы (техничко-технологической, искусствоведческой, источниковедческой и иных видов, выбор которых зависит от осо-

бенностей исследуемого объекта). Комплексное исследование произведений может проводиться как одним экспертом, так и группой экспертов.

Искусствоведческое исследование направлено на выявление и классификацию стилистических признаков, анализ сюжета и иконографии, соотнесение их с эталонами или аналогами.

К методам искусствоведческого исследования относят:

- метод стилистического анализа (выявление и фиксация стилистических признаков произведения: способ построения композиции, колористическое и световое решения, построение перспективы и объемов, степень детализации изображенных предметов и др.);
- метод иконографического анализа (описание и систематизация типологических признаков и схем, принятых при изображении каких-либо персонажей или сюжетов).

Основным средством искусствоведческого исследования является визуальный осмотр, в результате которого эксперт фиксирует и классифицирует основные стилистические и иконографические признаки.

Необходимым элементом исследования является фотофиксация обязательных частей (фрагментов) произведения: общего вида лицевой и оборотной сторон объекта экспертизы; подписи и даты (при наличии), а также других надписей, марок, печатей, штампов; особенных или характерных признаков объекта экспертизы, имеющих значение для формулирования выводов экспертизы.

В заключение искусствоведческого исследования эксперт должен указать, какие именно признаки он выделяет, как их классифицирует, и привести исходные данные эталонных произведений, выбранных им для сравнения.

Источниковедческое исследование проводится с целью сбора любых достоверных сведений, справочных материалов, касающихся происхождения, истории бытования предмета и данных творческой биографии автора. Главным критерием используемых сведений является их фактологическая достоверность; ею обладают архивные документы, фото- и видеоматериалы и различного рода печатные издания.

При обнаружении необходимых документов они должны быть скопированы и приобщены к другим материалам исследования. Также эксперт должен привести список печатных изданий, в которых упоминалось или воспроизводилось произведение. Все выявленные факты и свидетельства должны сопровождаться ссылкой на источник происхождения.

Для окончательного решения задач экспертизы необходима технологическая аргументация. Техничко-технологическое исследование направлено на определение:

- материалов и техники исполнения объекта экспертизы;
- времени создания объекта;
- степени сохранности и целостности объекта;
- технологического соответствия эталонам объекта, представленного на экспертизу.

ГОСТ Р 57424-2017 устанавливает общие требования к экспертизе живописи и графики и позволяет проследить основные технико-технологические исследования применительно к этим видам искусства.

Основные технико-технологические исследования произведений живописи и графики включают в себя физико-оптические и физико-химические методы.

К физико-оптическим методам относятся:

- исследование и фотосъемка поверхности произведения живописи и графики в видимом диапазоне излучения;
- исследование и фотосъемка поверхности произведения живописи и графики в инфракрасном диапазоне излучения (ИК-рефлектография);
- исследование и фотосъемка поверхности произведения живописи и графики в ультрафиолетовом диапазоне излучения (УФ-рефлектография);
- исследование методом рентгенографии с последующей фотофиксацией изображения.

Исследование и фотосъемка поверхности произведения в видимом диапазоне излучения осуществляются путем визуального осмотра или осмотра с помощью оптического или электронного

микроскопа при общем, монохромном, рассеянном или косо падающем освещении.

Одним из самых информативных видов технико-технологической экспертизы художественных произведений является микроскопический анализ, результаты которого позволяют:

- наиболее точно определить степень сохранности произведения и степень реставрационных вмешательств;
- выявить способ и время нанесения подписи;
- обнаружить индивидуальные почерковые особенности автора и общие признаки, характерные для художников определенного времени и школы;
- предположить ориентировочную датировку произведения по живописным материалам (холст, грунт, состав, замес и перетир пигментов), по диапазону их применения, техническим признакам нанесения грунта, способам и приемам построения красочного слоя;
- установить технологические признаки (наличие или отсутствие подмалевка) оригинальности или вторичности работы;
- соотнести результаты микроскопических исследований произведения с банком эталонных данных по технологии картин предполагаемого художника для решения вопроса об авторстве.

Исследование с помощью УФ-рефлектографии благодаря интегральному свечению лака, красочного слоя и грунта дает возможность:

- установить степень сохранности произведения (зафиксировать утраты и реставрационные вмешательства);
- обнаружить угасшие надписи и подписи, сделанные железогалловыми чернилами, ртуть- и железосодержащими пигментами;
- определить глубину залегания подписи (под лаком, между лаковыми слоями, поверх лака, по утратам, по реставрации);
- выявить отдельные датирующие пигменты (например, цинковые белила).

Результаты УФ-рефлектографии проверяются и подтверждаются данными микроскопического анализа и результатами анализа химического состава проб.

ИК-рефлектография проводится с использованием электронно-оптического преобразователя и позволяет выявить:

- нижележащие слои живописи (композиционные изменения или переписки);

- находящиеся под красочным слоем подготовительный рисунок и масштабную сетку (указывающую на вторичность картины);

- надписи и подписи, нанесенные углеродсодержащими материалами;

- угасшие надписи и подписи;

- реставрационные вмешательства (поверхностные и глубинные).

Рентгенографический анализ играет существенную роль при решении вопроса о времени создания картины, школе живописи и авторстве произведения. Использование этого метода дает возможность:

- определить степень сохранности произведения (выявить утраты и разрушения, реставрационные вмешательства, признаки перевода на новую основу);

- обнаружить правки и изменения композиции;

- установить некоторые живописные материалы;

- выявить индивидуальные авторские приемы нанесения грунта (в отдельных случаях), построения красочного слоя и характер мазка при моделировке форм;

- найти нижележащие изображения.

Анализ рентгеновского изображения возможен только при его непосредственном сопоставлении с подлинным произведением. При анализе рентгенограмм основными качественными характеристиками являются читаемость изображения, обусловленная особенностями основы, составом грунта и красочных паст, толщиной и количеством грунтовых и красочных слоев; степень контрастности светотеневого построения; выявляемость и форма отдельных мазков.

Совокупность физико-химических методов позволяет идентифицировать вещества, входящие в состав красочных слоев, – пигменты, связующие, покровные лаки, клеи и т. п. К физико-химическим методам относятся:

- стратиграфический анализ проб с объекта с описанием каждого слоя и составлением таблицы-схемы (предусматривает отбор проб и относится к разрушающим методам исследования);

– комплексный анализ пигментов, связующего и основы произведения;

– метод исследования качественных характеристик основы произведения (холста, бумаги, древесины, металла, кости и др.).

Комплексный анализ пигментов, связующего и основы произведения включает микрохимический анализ (предусматривает отбор проб и относится к разрушающим методам исследования), спектральный анализ, методы хроматографии (предусматривают отбор проб и относятся к разрушающим методам исследования) и другие современные методы.

Исследование состава волокна бумаги проводится по ГОСТ 7500. В некоторых случаях этот метод предусматривает отбор проб и относится к разрушающим методам исследования.

Методы технико-технологического исследования применяются в объеме, необходимом и достаточном для решения задач экспертизы. Выбор метода (или методов) технико-технологического исследования осуществляет эксперт; в зависимости от особенностей объекта экспертизы – либо самостоятельно, либо привлекая соответствующих специалистов.

Приборы и оборудование, используемые в технико-технологическом исследовании, должны быть откалиброваны, поверены и эксплуатироваться в соответствии с требованиями безопасности, указанными в соответствующих паспортах на приборы и оборудование.

При всех видах исследования полученные результаты необходимо сопоставлять с эталонами, а в случае их отсутствия – с аналогами.

Основными принципами экспертизы произведений искусства являются:

- независимость эксперта;
- достаточность;
- всесторонность;
- достоверность.

При проведении экспертизы эксперт должен быть независимым и давать заключение, основываясь на результатах проведенных исследований в соответствии со своими компетенциями. Он

не должен состоять с заказчиком в трудовых отношениях, находиться в имущественной или иной зависимости от него, а также являться членом семьи или другим родственником заказчика либо его сотрудников, если заказчик – юридическое лицо. Эксперт не может проводить экспертизу, если имеются обстоятельства, дающие основание полагать, что он лично прямо или косвенно заинтересован в результатах экспертизы.

Эксперт определяет виды и объем исследований, достаточные для достоверного вывода (результата) экспертизы, в котором должны учитываться различные особенности, присущие объекту экспертизы, технико-технологические характеристики, история бытования объекта и его взаимосвязь с историческими процессами, а также другие особенности, имеющие значение для экспертизы.

Согласно требованиям ГОСТ Р 57424-2017 услуги по экспертизе произведений искусства (живописи и графики) осуществляются на основе договора оказания услуг, заключаемого между заказчиком и исполнителем. Заказчиком может выступать владелец произведения искусства – физическое или юридическое лицо, орган государственной власти, орган местного самоуправления; исполнителем – физическое лицо (эксперт или эксперты), а также юридическое лицо, в учредительных документах которого предусмотрено осуществление соответствующей экспертной деятельности.

Экспертиза произведений искусства включает в себя комплексное исследование, выдачу экспертного заключения, а также иные услуги, предусмотренные договором, в том числе хранение и транспортирование объекта экспертизы.

Эксперт, которому поручено проведение экспертизы, несет ответственность за сохранность произведения во время исследований и применяет только такие методы, которые безопасно применять в данных условиях. Заказчик при заключении договора соглашается на применение всех (в том числе разрушающих) методов и средств исследования.

По окончании экспертизы исполнитель обязан передать экспертное заключение с сопровождающими его документами по акту приема-передачи. В акте приема-передачи указывается количество

страниц заключения, наименование объекта исследования и дается его описание, позволяющее идентифицировать произведение искусства как объект исследования на момент окончания экспертизы. Также в акте указываются прилагаемые к нему иллюстрирующие материалы и результаты проведенных в рамках данной экспертизы исследований (если данное требование было заявлено в ходе исследования).

В экспертном заключении по результатам экспертизы произведений искусства должна быть изложена вся информация, существенная с точки зрения результатов экспертизы.

Экспертное заключение должно включать в себя следующую информацию:

- реквизиты заключения;
- описание объекта экспертизы на момент начала исследования;
- содержание исследования;
- выводы эксперта и описание объекта экспертизы по результатам исследования.

Реквизиты экспертного заключения состоят из сведений об экспертах, проводивших экспертизу и участвовавших в формулировании выводов (фамилия, имя, отчество, телефон, адрес электронной почты, специальность, должность и ученое звание – при наличии), полного наименования экспертной организации (адрес, телефон, адрес электронной почты и другая контактная информация, если исполнителем по договору является юридическое лицо), номера экспертного заключения, даты окончания исследования и подписи эксперта или подписей экспертов.

Описание объекта экспертизы на момент начала исследования должно включать: наименование произведения и имя автора либо помету, что наименование и имя автора неизвестны; подпись и время (период), указанные на произведении, либо помету об их отсутствии; сведения о размерах произведения; сведения о технике создания произведения.

В содержании исследования приводится полное описание объекта; оно может быть дополнено фотоснимками, таблицами, схемами и иной графической информацией, полученной в результате технико-

технологического исследования. Описание должно отражать ход и результаты всех проведенных исследований с указанием всех примененных методов, приборов и оборудования, использованных для сравнения эталонов и аналогов (с отметкой об их происхождении), выявленных формальных признаков произведения, в том числе подписей и надписей, использованной литературы.

В выводах эксперт может указать характер создания произведения (оригинальное или вторичное, тип вторичности), имя автора произведения (фамилия, имя, отчество, годы жизни), время (год или период) и место создания произведения, принадлежность произведения к определенной художественной школе или направлению; либо сообщить о невозможности установить имя автора произведения, принадлежность произведения к определенной художественной школе или направлению.

Любой вывод эксперта должен быть обоснован и подтвержден результатами исследования. Содержание заключения не должно вводить в заблуждение его пользователей, а также допускать неоднозначность толкования.

Вопросы для самоконтроля

1. Какие произведения искусства относятся к вторичным работам?
2. Какие виды экспертизы используются при комплексном исследовании произведения?
3. Какие методы применяются при технико-технологическом исследовании живописи и графики?

Тема 3

Развитие понятия «культурные ценности»

Культурные ценности – неотъемлемая составляющая наследия любого народа. Круг предметов, относящихся к культурным ценностям, широк и разнообразен. Они различаются по природе происхождения, по форме воплощения, по значению, представляемому для общественного развития, и другим критериям. Все

эти различия отражаются и на правовом регулировании культурных ценностей.

Классификация по социально-правовым признакам позволяет разграничить культурные ценности на духовные и материальные, движимые и недвижимые; классификация по значению – на ценности общечеловеческого, федерального и местного значения; классификация по форме собственности – на ценности, находящиеся в федеральной, муниципальной и частной собственности; классификация по назначению – на ценности, которые в связи со своими качественными характеристиками должны быть использованы в основном в научно-исследовательских, а также в культурно-просветительных и воспитательных целях.

Военные конфликты послужили предпосылкой для развития правовой защиты культурных ценностей. В связи с этим в XX веке были разработаны международно-правовые акты, регулирующие защиту культурных ценностей. Так, идея культурного наследия всего человечества была закреплена в Гаагской конвенции от 14 мая 1954 года «О защите культурных ценностей в случае вооруженного конфликта»⁷ (далее – Гаагская конвенция, Конвенция).

Термин «культурные ценности» охватывает и нематериальные, и материальные объекты культуры. Кроме того, этот термин отражает двойственную природу данных объектов, которые одновременно являются и объектами права собственности, и объектами культурного наследия.

Несмотря на то, что в каждом государстве имеется свое национальное определение понятия «культурная ценность», в существующих международно-правовых актах и в научной доктрине в основном используются два термина – «культурное наследие» и «культурная собственность», отражающие различные правовые и социальные концепции. Последний термин чаще всего переводится на русский язык как «культурные ценности».

⁷ См.: Гаагская конвенция от 14 мая 1954 года «О защите культурных ценностей в случае вооруженного конфликта» // Сборник действующих договоров, соглашений и конвенций, заключенных СССР с иностранными государствами. Вып. 19. Москва : Госполитиздат, 1960. С. 114–142.

Впервые определение понятия «культурные ценности» было сформулировано в ст. 1 Гаагской конвенции. Благодаря Конвенции этот термин был введен в международную терминологию.

В Конвенции выделены три категории культурных ценностей:

а) ценности движимые или недвижимые, которые имеют большое значение для культурного наследия каждого народа, такие как памятники архитектуры, искусства или истории, религиозные или светские, археологические месторасположения, архитектурные ансамбли, которые в качестве таковых представляют исторический или художественный интерес, произведения искусства, рукописи, книги, другие предметы художественного, исторического или археологического значения, а также научные коллекции или важные коллекции книг, архивных материалов или репродукций ценностей, указанных выше;

б) здания, главным или действительным назначением которых является сохранение или экспонирование движимых культурных ценностей, такие как музеи, крупные библиотеки, хранилища архивов, а также укрытия, предназначенные для сохранения в случае вооруженного конфликта движимых культурных ценностей;

в) центры, в которых имеется значительное количество культурных ценностей (так называемые «центры сосредоточения культурных ценностей»)⁸.

Наряду с Конвенцией 1954 года определение понятия «культурные ценности» было дано в Рекомендации ЮНЕСКО 1964 года о мерах, направленных на запрещение и предупреждение незаконного вывоза, ввоза и передачи права собственности на культурные ценности. С точки зрения этой Рекомендации «культурными ценностями считается движимое и недвижимое имущество, имеющее большое значение для культурного достояния каждой страны, такие предметы, как произведения искусства и архитектуры, рукописи, книги и другие предметы, представляющие интерес с точки зрения искусства, истории или археологии, этнологические доку-

⁸ См.: Конвенция о защите культурных ценностей в случае вооруженного конфликта. Гаага, 14 мая 1954 года // Гарант.ру : информационно-правовой портал. URL: <http://base.garant.ru/2540351/> (дата обращения: 14.10.2019).

менты, типичные образцы флоры и фауны, научные коллекции и важные коллекции книг и архивных документов, в том числе музыкальные архивы»⁹.

В 1978 году на своей двадцатой сессии Генеральная конференция ООН сформулировала понятие «движимые культурные ценности» и установила:

«а) под “движимыми культурными ценностями” подразумеваются все движимые ценности, которые являются выражением или свидетельством творчества человека или эволюции природы и которые имеют ценность с археологической, исторической, художественной, научной или технической точек зрения, в частности следующие категории предметов:

(i) находки в результате наземных и подводных археологических исследований и раскопок;

(ii) предметы древности, такие как орудия, гончарные изделия, надписи, монеты, печати, драгоценности, оружие и предметы из погребений, в частности мумии;

(iii) элементы исторических памятников, подвергшиеся расчленению;

(iv) антропологические и этнологические материалы;

(v) исторические ценности, в том числе связанные с историей, а также с жизнью народов и национальных руководителей, мыслителей, ученых и деятелей искусства и важными национальными событиями;

(vi) художественные ценности, такие как:

– произведения живописи и полностью ручной работы на любой основе и из любых материалов (за исключением чертежей и промышленных изделий, украшенных вручную);

– оригинальные эстампы, афиши и фотографии как виды оригинального творчества;

⁹ Рекомендация о мерах, направленных на запрещение и предупреждение незаконного вывоза, ввоза и передачи права собственности на культурные ценности. Принята Генеральной конференцией ООН по вопросам образования, науки и культуры на тринадцатой сессии в Париже 19 ноября 1964 года // Гарант.ру : информационно-правовой портал. URL: <http://base.garant.ru/2564858/> (дата обращения: 14.10.2019).

– оригинальные художественные подборки и монтажи из любых материалов;

– скульптурные произведения из любых материалов;

– произведения прикладного искусства из таких материалов, как стекло, керамика, металл, дерево и т. д.;

(vii) манускрипты и инкунабулы, книги, документы или издания, представляющие особый интерес;

(viii) предметы, представляющие интерес с точки зрения нумизматики (медали и монеты) или филателии;

(ix) архивные документы, включая записи текстов, карты и другие картографические материалы, фотографии, кинофильмы, звукозаписи и машиночитаемые документы;

(x) мебель, гобелены, костюмы и музыкальные инструменты;

(xi) зоологические, ботанические и геологические образцы»¹⁰.

В конвенциях ЮНЕСКО 1970 года («О мерах, направленных на запрещение и предупреждение незаконного ввоза, вывоза и передачи прав собственности на культурные ценности») и 1972 года («Об охране всемирного культурного и природного наследия») были определены несколько основополагающих признаков, по которым предмет, являющийся объектом международно-правового регулирования, может быть отнесен к категории «культурные ценности»:

1) универсальная значимость для мировой культуры в целом;

2) незаменимость (невозможность создания абсолютно идентичного образца);

3) уникальность (эстетический посыл, который несет в себе предмет);

4) временной критерий [к культурным ценностям относятся те предметы материального мира, которые созданы в большинстве своем более чем 100 (50) лет тому назад];

¹⁰ Рекомендация об охране движимых культурных ценностей. Принята Генеральной конференцией ООН по вопросам образования, науки и культуры на двадцатой сессии в Париже 28 ноября 1978 года // Электронный фонд правовой и нормативно-технической документации : [сайт]. URL: <http://docs.cntd.ru/document/901756971> (дата обращения: 14.10.2019).

5) стоимость в эквивалентном выражении [культурные ценности подлежат имущественной оценке и могут быть отнесены к предметам материального мира (вещам)]¹¹.

Следует отметить, что материальная ценность предметов искусства не имеет четкого выражения и может постоянно меняться. Поэтому вопрос о правомерности включения этого признака в правовое определение до сих пор остается достаточно дискуссионным и решается в международно-правовой литературе в зависимости от ряда условий: уровня развития рынка, уровня развития гражданского общества и т. д. Но именно стоимостная характеристика культурной ценности является особенно важной для ее оборотоспособности на международных арт-рынках. Отсюда проистекает особая значимость этой характеристики с точки зрения нормативного регулирования экономического оборота культурных ценностей.

Двойственная природа культурных ценностей, включающая в себя материальный и духовный аспекты, была положена в основу разных научных подходов и двух научных школ, названных Д. Мерримэном «культурным интернационализмом» и «культурным национализмом»¹². Главным различием этих научных школ являются разные варианты правового регулирования оборота объектов культуры, в частности решение вопросов защиты и возвращения культурных ценностей.

Сторонники концепции «культурного интернационализма» (Д. Мерримэн и др.) считают, что культурные ценности являются

¹¹ См.: Конвенция о мерах, направленных на запрещение и предупреждение незаконного ввоза, вывоза и передачи права собственности на культурные ценности. Принята Генеральной конференцией ООН по вопросам образования, науки и культуры на шестнадцатой сессии в Париже 14 ноября 1970 года // Электронный фонд правовой и нормативно-технической документации : [сайт]. URL: <http://docs.cntd.ru/document/1900836> (дата обращения: 14.10.2019); Конвенция об охране всемирного культурного и природного наследия. Принята Генеральной конференцией ООН по вопросам образования, науки и культуры на семнадцатой сессии в Париже 16 ноября 1972 года // Там же. URL: <http://docs.cntd.ru/document/1900837> (дата обращения: 14.10.2019).

¹² См. об этом: *Неиштаева В. О.* Культурные ценности: цена и право. Москва : Издат. дом Высшей школы экономики, 2013. 208 с.

продуктом рынка и должны рассматриваться как взаимозаменяемые товары, пригодные для торговли, а их перемещение может контролироваться при помощи правовых институтов (например, посредством экспортного контроля). Представители школы «культурного национализма» (Д. Мустакос, Д. Кумантос и др.) рассматривают культурные ценности как предметы, олицетворяющие национальную культуру, а не как общедоступный товар, поэтому настаивают на ограничении их свободного перемещения на арт-рынке.

В каждой из этих концепций есть рациональное зерно, но на их основе невозможно найти общие подходы к определению понятия «культурные ценности».

Вероятно, из-за отсутствия единого подхода к правовому регулированию оборота объектов культуры в современном международном праве не существует единого общепринятого понятия «культурные ценности». Каждый нормативно-правовой акт международного, регионального или национального уровня приводит лишь ряд признаков, позволяющих определить предмет как культурную ценность.

Однако основываясь на современных исследованиях и нормативных актах, можно сформулировать единое научно обоснованное понятие, в рамках которого культурные ценности следует трактовать как особо ценные материальные и нематериальные предметы и произведения культуры, созданные человеком в результате творческого процесса, имеющие художественное, историческое, археологическое, этнографическое, научное, культурное значение для общества и оказывающие эстетическое воздействие на человека.

Вопросы для самоконтроля

1. В каких международных нормативно-правовых актах закреплено понятие «культурные ценности»?
2. В соответствии с какими признаками объект исследования может быть отнесен к категории культурных ценностей?

Тема 4

Основы законодательства Российской Федерации в сфере оборота культурных ценностей

Вопросы, связанные с культурными ценностями, активно разрабатываются в международном праве, и не только на универсальном, но и на региональном уровне. Так, подходы к определению понятия «культурные ценности», закрепленные в международно-правовых актах, были реализованы в национальных законодательствах ряда стран, в том числе и в Российской Федерации.

В соответствии с п. 4 ст. 15 Конституции Российской Федерации общепризнанные принципы и нормы международного права и международные договоры Российской Федерации, ратифицированные Россией, являются составной частью ее правовой системы. В связи с этим законодательство Российской Федерации об охране культурных ценностей необходимо рассматривать в контексте международной нормативной системы, в контексте так называемой концепции всемирного культурного наследия (достояния), нормативно закрепленной в современном международном праве.

В российских законодательных актах дается относительно обширное трактование понятия «культурные ценности». К данным актам можно отнести законы Российской Федерации, указы Президента России, постановления Правительства России, различные ведомственные акты, а также действующие на территории РФ нормативно-правовые акты СССР. Однако несмотря на широкий перечень специальных федеральных законов и подзаконных актов, единого определения рассматриваемого понятия эти документы, так же, как и международные акты, не содержат.

В частности, в Федеральном законе от 9 октября 1992 года № 3612-1 «Основы законодательства Российской Федерации о культуре» культурными ценностями являются: «нравственные и эстетические идеалы, нормы и образцы поведения, языки, диалекты и говоры, национальные традиции и обычаи, исторические топонимы, фольклор, художественные промыслы и ремесла, произведения культуры и искусства, результаты и методы научных исследова-

дований культурной деятельности, имеющие историко-культурную значимость, здания, сооружения, предметы и технологии, уникальные в историко-культурном отношении территории и объекты»¹³.

Основными законодательными актами Российской Федерации, действующим в настоящее время и регулирующими правоотношения в сфере перемещения культурных ценностей через таможенную границу РФ, в том числе таможенную границу Евразийского экономического союза (далее – ЕАЭС), являются Федеральный закон от 15 апреля 1993 года № 4804-1 (ред. от 18 июня 2017 года) «О вывозе и ввозе культурных ценностей», Федеральный закон от 28 декабря 2017 года № 435-ФЗ «О внесении изменений в отдельные законодательные акты Российской Федерации в связи с совершенствованием государственного управления в сферах вывоза и ввоза культурных ценностей и архивного дела» (далее – Закон), а также решение коллегии Евразийской экономической комиссии (далее – Решение) от 21 апреля 2015 года № 30 «О мерах нетарифного регулирования».

Федеральный закон от 15 апреля 1993 года № 4804-1-ФЗ трактует культурные ценности как движимые предметы материального мира, находящиеся на территории Российской Федерации, а именно:

- культурные ценности, созданные отдельными лицами или группами лиц, которые являются гражданами Российской Федерации;
- культурные ценности, имеющие важное значение для Российской Федерации и созданные на территории Российской Федерации иностранными гражданами и лицами без гражданства, проживающими на территории Российской Федерации;
- культурные ценности, обнаруженные на территории Российской Федерации;
- культурные ценности, приобретенные археологическими, этнологическими и естественно-научными экспедициями с согласия компетентных властей страны, откуда происходят эти ценности;
- культурные ценности, приобретенные в результате добровольных обменов;

¹³ Федеральный закон от 9 октября 1992 года № 3612-1 «Основы законодательства Российской Федерации о культуре» // Ведомости РФ. 1992. № 46. Ст. 2615.

– культурные ценности, полученные в качестве дара или законно приобретенные с согласия компетентных властей страны, откуда происходят эти ценности (ст. 6 данного закона)¹⁴.

Культурные ценности, не подлежащие вывозу из Российской Федерации, перечислены в ст. 9 Федерального закона от 15 апреля 1993 года № 4804-1-ФЗ «О вывозе и ввозе культурных ценностей»:

– движимые предметы, представляющие историческую, художественную, научную или иную культурную ценность и отнесенные в соответствии с действующим законодательством к особо ценным объектам культурного наследия народов Российской Федерации независимо от времени их создания;

– движимые предметы, независимо от времени их создания охраняемые государством и внесенные в охранные списки и реестры в порядке, установленном законодательством Российской Федерации;

– культурные ценности, постоянно хранящиеся в государственных и муниципальных музеях, архивах, библиотеках, других государственных хранилищах культурных ценностей Российской Федерации (по решению уполномоченных государственных органов данное правило может быть распространено на иные музеи, архивы, библиотеки);

– культурные ценности, созданные более 100 лет назад, если иное не предусмотрено данным законом¹⁵.

Согласно Федеральному закону от 28 декабря 2017 года № 435-ФЗ к культурным ценностям также могут быть отнесены не только отдельные произведения или предметы, но и коллекции культурных ценностей, под которыми понимается совокупность однородных либо подобранных по определенному признаку разнородных движимых предметов, которые независимо от отнесения к куль-

¹⁴ См.: Федеральный закон от 15 апреля 1993 года № 4804-1 (ред. от 18 июня 2017 года «О вывозе и ввозе культурных ценностей» // КонсультантПлюс : [сайт]. URL: [http:// www.consultant.ru/document/cons_doc_LAW_1905/](http://www.consultant.ru/document/cons_doc_LAW_1905/) (дата обращения: 02.10.2019).

¹⁵ См.: Там же.

турным ценностям каждого из них, собранные вместе имеют историческое, художественное, научное или культурное значение¹⁶.

В документе «Временный порядок осуществления территориальными органами Минкультуры России полномочий по регулированию вывоза и ввоза культурных ценностей»¹⁷ представлены критерии отнесения движимых предметов к культурным ценностям. Эти критерии полностью приведены в Приложении 1.

Согласно данным критериям вывоз культурных ценностей осуществляется на основании экспертного заключения по форме, приведенной в Приложении 2.

Вопросы для самоконтроля

1. Как формулируется понятие «культурные ценности» в соответствии с законом РФ «О вывозе и ввозе культурных ценностей»?
2. Какие культурные ценности не подлежат вывозу из России?

Тема 5

Место атрибуции и экспертизы в музейной практике

Наряду с экспертными работами, связанными с перемещением культурных ценностей через таможенную границу Российской Федерации, атрибуция и экспертиза востребованы в музейной деятельности, где они играют первостепенную роль в формировании музейного собрания.

¹⁶ См.: Федеральный закон от 28 декабря 2017 года № 435-ФЗ «О внесении изменений в отдельные законодательные акты Российской Федерации в связи с совершенствованием государственного управления в сферах вывоза и ввоза культурных ценностей и архивного дела» // КонсультантПлюс : [сайт]. URL: http://www.consultant.ru/document/cons_doc_LAW_286468/ (дата обращения: 14.10.2019).

¹⁷ Временный порядок осуществления территориальными органами Минкультуры России полномочий по регулированию ввоза и вывоза культурных ценностей // Гарант.ру: информационно-правовой портал. URL: <http://www.garant.ru/products/ipo/prime/doc/71824722/#ixzz6e1QoGhdz> (дата обращения: 14.10.2019).

В музеях Российской Федерации одним из совещательных и постоянно действующих органов является Фондово-закупочная комиссия (далее – ФЗК). ФЗК проводит экспертизу, оценку и отбор культурных ценностей с целью включения их в музейное собрание. Кроме того, ФЗК решает различные вопросы, связанные с научно-фондовой, методической и организационной деятельностью.

В современной музейной практике наряду с термином «Фондово-закупочная комиссия» используется еще один термин – «Экспертная фондово-закупочная комиссия» (далее – ЭФЗК), который появился в 2009 году в приказе Минкультуры России от 8 декабря 2009 года № 842 «Единые правила организации формирования, учета, сохранения и использования музейных предметов и музейных коллекций, находящихся в музеях Российской Федерации» (далее – Единые правила)¹⁸. В Единых правилах ФЗК была переименована в ЭФЗК. Несмотря на то, что в 2010 году Единые правила были отменены, в практической деятельности музеи продолжают использовать термин «Экспертная фондово-закупочная комиссия».

В настоящее время экспертиза музейных предметов проводится в соответствии с Положением о Музейном фонде Российской Федерации¹⁹ и внутримuseumными правилами, разрабатываемыми каждым музеем на основе инструкций и директив вышестоящего органа – Министерства культуры Российской Федерации.

Экспертная комиссия создается в соответствии с установленным годовым планом музея, но не реже одного раза в квартал. Персональный состав комиссии утверждается в порядке, предусмотренном уставом музея. Председателем назначается заместитель директора по науке, а в случае отсутствия в музее данной долж-

¹⁸ См.: Единые правила организации формирования, учета, сохранения и использования музейных предметов и музейных коллекций, находящихся в музеях Российской Федерации : Приказ Минкультуры России от 8 декабря 2009 года № 842 // Гарант.ру : информационно-правовой портал. URL: <http://www.garant.ru/products/ipo/prime/doc/97240/> (дата обращения: 14.10.2019).

¹⁹ См.: Положение о Музейном фонде Российской Федерации : Приказ Минкультуры России от 15 января 2019 года № 17 // Гарант.ру : информационно-правовой портал. URL: <http://www.garant.ru/products/ipo/prime/doc/72124464/> (дата обращения: 14.10.2019).

ности председателем может быть назначен главный хранитель. В состав ЭФЗК могут входить руководители структурных подразделений музея, сотрудники научно-фондового отдела, высококвалифицированные специалисты учреждения. В качестве экспертов к работе комиссии могут привлекаться сотрудники других музеев, научных центров и организаций культуры.

ЭФЗК выполняет следующие функции:

1) решает методические, организационные и научно-практические вопросы учетно-хранительской, научно-фондовой деятельности и экспозиционно-выставочной работы;

2) производит экспертные работы, позволяющие определить историко-культурную, художественную, научную и музейную ценности предметов музейного значения и музейных предметов, уже включенных в состав Музейного фонда;

3) определяет включение (не включение) прошедших экспертизу предметов музейного значения в основной и другие фонды музея;

4) систематизирует музейные фонды и присваивает им шифры;

5) принимает решение о переводе музейных предметов из одной фондовой коллекции в другую;

6) дает заключения о возможности (невозможности) передачи музейных предметов на постоянное и временное хранение, а также списания музейных предметов;

7) принимает решение о замене (переписке) учетной документации;

8) вносит изменения в учетную документацию по результатам новой атрибуции, реставрации, научных исследований музейных предметов;

9) рассматривает и утверждает акты сверки наличия музейных предметов с учетной документацией;

10) вырабатывает рекомендации по определению стоимости музейных предметов в случае их приобретения;

11) определяет страховую стоимость в отношении музейных предметов, выдаваемых на временное хранение, в том числе на зарубежные выставки.

Данный перечень свидетельствует о широком круге полномочий и о сферах деятельности Экспертной фондово-закупочной комиссии²⁰.

Согласно Положению о Музейном фонде Российской Федерации ЭФЗК государственных музеев могут осуществлять экспертизу культурных ценностей, находящихся в собственности негосударственных организаций (кроме муниципальных) и физических лиц, в целях установления историко-культурной, художественной, научной и иной ценности предметов для их включения в состав Музейного фонда Российской Федерации, а также экспертизу культурных ценностей, находящихся в составе Музейного фонда Российской Федерации, для их исключения из нее.

Экспертиза музейных предметов проводится в целях установления историко-культурной, художественной, научной и иной ценности предметов для их включения в состав Музейного фонда либо отсутствия вышеперечисленных критериев у музейных предметов для их исключения из состава Музейного фонда.

Экспертиза музейных предметов проводится также с целью фиксации разрушения и невозможности реставрации музейных предметов для их исключения из состава Музейного фонда.

Проведение музейной экспертизы включает в себя исследование объекта, измерение его параметров [длина, ширина, высота, диаметр, масса (для предметов из драгоценных металлов и драгоценных камней)]; фотофиксацию общего вида объекта, отдельных его фрагментов (если он состоит из составных частей), особых отметок (клейм, марок, надписей, штампов, печатей и других), имеющихся повреждений.

В зависимости от объекта экспертизы комиссия может выбирать разные методы исследования: искусствоведческие, технико-технологические, источниковедческие и другие.

²⁰ Единые правила организации комплектования, учета, хранения и использования музейных предметов и музейных коллекций : Приказ Министерства культуры Российской Федерации от 23 июля 2010 года № 827 // КонсультантПлюс : [сайт]. URL: http://www.consultant.ru/document/cons_doc_LAW_367630/fdf57061d742694611eeceefbb1e7bff8f8223a9/ (дата обращения: 14.09.2020).

По результатам экспертизы оформляется протокол с информацией о лицах, проводивших экспертизу, описанием объекта экспертизы, описанием хода и результатов проведенных исследований с указанием примененных методов, использованных для сравнения эталонов и аналогов, выводов.

В этом же документе комиссия может указать порядок цен, существующих в настоящее время на подобные предметы, опираясь на каталоги всемирно известных аукционов и др. Утверждение стоимости предмета (коллекции) является прерогативой ЭФЭК.

Вопрос о стоимости предмета – один из самых сложных. В приказе Министерства экономического развития Российской Федерации «Об утверждении Федерального стандарта оценки “Общие понятия оценки, подходы к оценке и требования к проведению оценки (ФСО № 1)”» в п. 7 говорится: «Подход к оценке – это совокупность методов оценки, объединенных общей методологией. Метод проведения оценки объекта – это последовательность процедур, позволяющая на основе существенной для данного метода информации определить стоимость объекта оценки в рамках одного из подходов к оценке»²¹. Таким образом, по отношению к музейному предмету как специфическому виду собственности, одновременно обладающему ценностью и стоимостью, действует двойной суммирующий подход к его оценке, который, с одной стороны, оценивает объект как памятник культуры, а с другой – включает расчет экономической выгоды при его использовании. Оценить предмет как памятник культуры для квалифицированного музейного сотрудника обычно не так трудно, сложнее установить его денежный эквивалент.

В 2016 году Президиумом Российской Академии художеств (протокол № 97 от 29 ноября 2016 года) для экспертов/специалистов (оценщиков, оценочных судебных экспертов) оценочных (экс-

²¹ Общие понятия оценки, подходы к оценке и требования к проведению оценки (ФСО № 1) : Приказ Министерства экономического развития РФ от 20 мая 2015 года № 297 // Гарант.ру : информационно-правовой портал. URL: <http://base.garant.ru/71034730/#friends> (дата обращения: 14.10.2019).

пертных) организаций утвержден документ «Теория расчета стоимости произведения современного искусства при продаже, постоянном и временном вывозе и ввозе» (далее – Теория). Настоящая Теория распространяется на оценку стоимости произведений современного искусства как российского, так и иностранного происхождения при их продаже, ввозе и вывозе и устанавливает основные понятия, термины и определения, назначение оценки, порядок и специфику проведения работ по оценке стоимости произведений современного искусства.

Важнейшую роль в оценке музейного предмета играют его научная атрибуция и научное описание, выполняющиеся после представления данного объекта на ЭФЗК.

Документом, содержащим единые стандарты научного описания музейных предметов, является «Унифицированный паспорт на движимые памятники истории и культуры (музейные предметы)», утвержденный Министерством культуры в 1987 году. Однако в силу ряда причин, носящих как объективный, так и субъективный характер, научный паспорт не получил широкого распространения в музеях России. Несмотря на это, содержание паспорта наряду с нормами минимального описания музейного предмета, представленного на компьютерном изображении, зафиксированными в международном стандарте ISO 10918²², были интегрированы в состав программного обеспечения автоматизированных информационных систем (КАМИС и др.), установленных в российских музеях. В настоящее время с помощью информационных систем происходит автоматизация учета музейных предметов и передача данных о них в Государственный каталог Музейного фонда Российской Федерации (далее – Госкаталог).

Госкаталог – это общероссийский учетный документ, содержащий основные сведения о каждом музейном предмете и каждой музейной коллекции, включенных в состав Музейного фонда.

²² См. об этом: Краткое описание музейного предмета: информационно-лингвистическое обеспечение / Е. С. Кузьмина, Л. Я. Ноль, В. В. Черненко [и др.] // Музеи России : [сайт]. URL: <http://museum.ru/future/part03/030202.htm> (дата обращения: 10.11.2019).

Каталогизация музейных собраний получила свое становление в начале 1960-х годов, когда музейные специалисты осознали необходимость совершенствования технологии работы с данными о музейных коллекциях. Пионером в этой области стал американский ученый Д. Вэнс. Воспользовавшись услугами мощного компьютера, установленного в одном из американских университетов, он обработал данные о небольшой музейной коллекции.

В СССР подобные разработки приходится на 1970–1980-е годы, а первая компьютерная обработка музейных коллекций была осуществлена в 1997 году археологом Я. Шером в Государственном Эрмитаже (коллекции античной художественной бронзы и петроглифов Центральной Азии).

В это же время в рамках Международного совета музеев (ИКОМ) был создан Комитет по музейной документации (СИДОК), который стал уделять серьезное внимание совершенствованию учета, научной обработке музейных коллекций с помощью компьютерных технологий и формированию единых требований к каталогизации.

В соответствии с компьютерными программами были разработаны типология и классификация музейных предметов. Музейные классификаторы легли в основу и разделов экспертизы культурных ценностей.

Классификация культурных ценностей и музейных коллекций основана на закономерных связях между типами, родами и видами предметов. Типы выделяются по способу кодирования социокультурной информации: вещественные (вещевые), вербальные, изобразительные, знаковые, этнологические (поведенческие), звуковые (фонические) – и подразделяются на роды, не имеющие универсального критерия для всей совокупности предметов (например, изобразительно-художественные, изобразительно-графические). Основу видовой классификации составляют единство происхождения, общность содержания и назначения. Виды подразделяются на разновидности по материалу или по функциональному назначению, тематическому, хронологическому, отраслевому, структурному признаку и по другим признакам. Классификация вырабатывалась исторически как система организации и отдельных коллекций, и всего музейного собрания.

Согласно общепринятой классификации все музейные предметы делятся на несколько групп, и описание каждой из них имеет свои особенности.

1. Изобразительные памятники. Произведения изобразительного и декоративно-прикладного искусства – живопись (станковая и темперная), графика (оригинальная и тиражная), скульптура, художественная фотография, театрально-декорационное искусство (эскизы декораций и театральных костюмов).

2. Вещественные памятники. Предметы материальной культуры – археологические материалы, орудия труда, образцы продукции, оружие, предметы быта (посуда, часы, мебель, музыкальные инструменты, костюм и украшения, обмундирование, знамена), нумизматические материалы (монеты, бонистика, ордена, медали), сфрагистики (печати), геральдики, вещественные памятники (машины, механизмы, приборы и инструменты, устройства), орудия той или иной отрасли производства (техника для тяжелой, легкой и добывающей промышленности, техника для сельского хозяйства, энергетики, строительства), механические транспортные средства, медицинская и военная техника, действующие модели и др.

3. Письменные памятники. Рукописи, текстовые, изобразительные и нотные документы, карты, атласы, планы, чертежи, схемы, книги (рукописные, старопечатные, редкие издания), экземпляры одночастных и многочастных (монографических и сериальных) произведений печати (брошюры, альбомы, буклеты, диссертации, авторефераты, каталоги, выпуски журналов, бюллетени, календари-ежегодники), техническая документация и др.

4. Медиадокументы. Носители, содержащие фото-, фоно-, видео-, кино-, аудио- и цифровую документацию.

5. Предметы, документирующие развитие природы и историю развития естественно-научных дисциплин. Группа «Биология» – биологические объекты (образцы флоры и фауны, обработанные и законсервированные для длительного хранения, уникальные объекты живой и неживой природы, биогруппы, ландшафтные диорамы, образцы техники препарирования и таксидермии), группа «Геология» – природные объекты, находящиеся в сфере внимания

геологических наук (минералогии, петрографии, литографии, почвоведения, науки о нефти и газе).

Наряду с классификаторами автоматизированные информационные системы включают в себя основные атрибуционные признаки музейного предмета, в том числе такие как:

- название/наименование предмета;
- авторская принадлежность;
- время и место создания;
- материал и техника исполнения / способ изготовления;
- размеры;
- сохранность;
- краткое описание предмета (его стилистические особенности);
- надписи, клейма, геральдические знаки, расположенные на предмете;
- сведения о месте проведения раскопок/сборов, дата их проведения и лицо, их проводившее (для археологии, палеонтологии, геологии, биологии, этнографии);
- сведения об источнике поступления.

Обязательным разделом атрибуции является информация о названии предмета. Источниками сведений о названиях музейных предметов групп «Изобразительные памятники», «Вещественные памятники», «Письменные памятники» являются: авторская надпись; устойчивое, историческое название предмета, зафиксированное в авторитетных печатных источниках; титульный лист (первая страница текста или другая составная часть издания – при отсутствии титульного листа); данные справочных изданий; наименование денежных единиц и т. д.

Источниками сведений о названиях музейных предметов группы «Медиадокументы» являются этикетка, техническая документация, коробка, конверт, папка, титульный лист и другие четко выделенные идентифицирующие сведения.

Если у предмета нет авторского, исторического или устойчивого названия, то название предмета формируется музейными специалистами с указанием жанра произведения, сюжета, предметного определения или сокращенной передачи текста документа.

Для биологических предметов определяется видовое или родовое название объекта или общее понятие.

В нумизматике и бонистике названием служит номинал с наименованием денежной единицы.

Описание музейных предметов дается на русском языке. Наименование бренда (марки) музейного предмета иностранного производства пишется на языке производителя. Наименования предметов групп «Медиадокументы», «Письменные документы» приводятся на языке текста.

Наименование произведения, написанного на иностранном языке, помимо средств оригинальной графики может записываться средствами латинского алфавита на основе Международной системы стандартов транслитерации.

У предметов группы «Биология» наряду с названием биологического объекта записывается видовое название на латинском языке.

При описании авторства музейного предмета указываются фамилия, имя, отчество, псевдоним (прозвище), а также годы жизни автора и конкретизируется его роль в создании произведения (предмета): автор эскиза, росписи, рисунка, модели, проекта, формы. В качестве дополнения могут отмечаться и непосредственные изготовители произведений искусства (печатник, гравер, литейщик, мастер-изготовитель и др.), предметов материальной культуры (вышивальщик, вязальщик, краснодеревщик, кузнец, огранщик, резчик по дереву, резчик по камню, резчик по кости, стеклодув, ткач, художник-исполнитель, чеканщик, шлифовщик и др.), письменных источников (редактор, составитель, переводчик, цензор, издатель и др.).

При описании авторства у предметов естественно-научных коллекций указываются препараты и таксидермисты.

Место создания (сбора) предмета записывается следующим образом: страна, регион, субрегион, субсубрегион, населенный пункт. При отсутствии точного места создания (сбора) предмета указывается название культурно-исторического региона.

Для предметов группы «Геология» записывается место взятия образца с указанием названия месторождения. Для предметов

группы «Биология» кроме записи места сбора (отлова) указывается место создания биологического объекта. Для предметов группы «Фотодокументы» необходимо указать место съемки, а также место создания отпечатка.

Даты создания музейных предметов записываются согласно общим правилам записей дат (день, месяц, год). Если точная дата создания музейного предмета неизвестна, необходимо указать век или период его создания.

Для предметов групп «Геология», «Палеонтология» возраст образцов записывается согласно геохронологической шкале.

Материал и техника изготовления музейного предмета указываются в соответствии с классификаторами.

Для записи размеров музейных предметов используется Международная система единиц (СИ) с общепринятыми сокращениями:

- см (сантиметры и их производные);
- г (граммы и их производные);
- кар (караты);
- ° (проба).

Размеры носителя звукозаписи записываются в сантиметрах по диаметру открытой катушечной ленты, диска или размера кассеты с двумя катушками, кассеты с одной катушкой или цилиндра.

Длина кинофильмов (видео пленок, электронных видеозаписей) определяется в минутах (мин). Ширина кинопленок или размеры слайдов, транспарантов и видеокассетной ленты измеряются в миллиметрах (мм). Длина диафильмов, слайдов или других пленочных материалов – количеством кадров, слайдов или количеством пленочных материалов соответственно.

Скорость цилиндров и дисков (лент) измеряется в дюймах в секунду или в оборотах в минуту (метрах в секунду):

- дюйм/с (дюйм в секунду);
- об/мин (обороты в минуту);
- м/с (метр в секунду).

У плоскостных предметов измеряются высота и ширина, у круглых – диаметр, у овальных – наибольший диаметр и наименьший; у объемных предметов определяются высота, ширина и глубина (габаритные размеры измеряются по крайним точкам).

При записи размеров музейных предметов, состоящих из драгоценных металлов и драгоценных камней, указываются проба и общая масса предметов в граммах, а также название и масса драгоценного металла или драгоценного камня, которые входят в качестве составной части в этот предмет.

Сведения о размерах, массе деталей музейных предметов, содержащих драгоценные металлы и драгоценные камни, записываются только на основании заключения Государственной пробирной палаты Российской Федерации.

В описании состояния сохранности памятника фиксируются все имеющиеся дефекты и повреждения, даются сведения о полноте комплекта, о полноте экземпляра, сведения о замене утраченных элементов и т. д.

Марки, клейма, надписи, подписи записываются последовательно с указанием места расположения (например, на лицевой стороне, на раме, на паспарту, на полях и т. д.). Кроме того, указывается и метод нанесения надписи, подписи и т. д. (материал, техника; средство или способ нанесения).

Описание музейного предмета должно содержать: описание его формы, конструкции; описание назначения и сферы применения; указание жанра произведения, если этого нет в названии; указание, является ли предмет цельным или составным; описание декора, изобразительных элементов, цвета фактуры; описание содержания изображения (сюжета, мотива); описание образов и художественных элементов, их взаимодействия; описание композиции; описание характерных особенностей исполнения; запись о принадлежности к археологической культуре; запись о школе (стиле, направлении, варианте иконографии); описание отдельных частей предмета или редких (нетипичных) деталей для группы предметов.

Важным для атрибуции является и источник поступления: экспедиция, закупка, дар, пожертвование, обмен, данные о владельце со ссылкой на документы (при возможности), что служит дополнительным доказательством подлинности при проведении атрибуции.

В работе по атрибуции предметов и коллекций помогают монографии, альбомы, каталоги, справочники, специальные издания

(определители, атласы, иллюстрированные музейные издания, выделяющие и описывающие признаки группы родственных предметов).

Результаты атрибуции позволяют судить о подлинности, достоверности, репрезентативности данного предмета или данной коллекции, определить их ценность.

Вопросы для самоконтроля

1. Какой нормативно-правовой акт регламентирует работу Экспертной фондово-закупочной комиссии?
2. Из каких этапов состоит музейная экспертиза?

Раздел 2

ЭКСПЕРТИЗА ДВИЖИМЫХ КУЛЬТУРНЫХ ЦЕННОСТЕЙ

Тема 6

Атрибуция и экспертиза произведений из керамики

Значительную роль на рынке антиквариата играют изделия из керамики.

Классификация изделий

По своему *назначению* все предметы керамики можно разделить на две группы.

К первой группе относятся все так называемые утилитарные, или бытовые, керамические предметы, предназначенные для повседневного практического употребления. Это в основном фарфоровая, фаянсовая, майоликовая и гончарная посуда, различная утварь и санитарно-технические изделия.

Ко второй группе относится декоративная керамика: керамические панно и архитектурные детали, большие вазы и другие разнообразные предметы, предназначенные главным образом для украшения зданий и сооружений общественного назначения – дворцов культуры, театров, магазинов, торгово-развлекательных центров и т. п. К этой же категории можно отнести и мелкую декоративную пластику, или керамическую скульптуру.

По *материалу и технологии производства* керамические изделия подразделяются на пять видов: гончарные изделия, терракота, майолика, фаянс и фарфор.

Гончарные изделия выполняются из обыкновенной красной или серой глины путем ручной лепки или на гончарном круге и обладают довольно толстым пористым черепком.

К наиболее известным способам обработки и украшения поверхности гончарных изделий относятся:

- покрытие и роспись ангобами (тонко растертыми белыми и цветными глинами, разведенными в воде до консистенции жидкой краски);

- лощение или полировка поверхности предмета с последующим обжигом в коптящем пламени, благодаря чему поверхность изделия становится черной и блестящей.

Часто встречается полное или частичное покрытие гончарных изделий бесцветными и цветными прозрачными глазуриями – тонкой стекловидной пленкой. Прозрачность глазури, в отличие от эмалей, обуславливается большим содержанием олова.

Терракота – это разновидность грубой керамики, которую обжигают, чтобы сделать твердой и водонепроницаемой.

Название керамики данного вида происходит из итальянского языка, где слово terracotta буквально означает «обожженная земля». Обожженную глину могли покрывать глазурью (поливная терракота), которая позволяет создать совершенно водонепроницаемую, блестящую и цветную поверхность. Цветовой оттенок терракоты в значительной степени зависит от условий обжига и варьируется от черного и красно-коричневого до светлого кремового.

Майолика – вид керамики из цветной обожженной глины с крупнопористым черепком, покрытой глазурью с яркой росписью керамическими красками – подглазурными и надглазурными.

Термин возник в Европе около XV века для обозначения покрытых глазурью и расписанных люстром испано-мавританских керамических изделий, ввозимых в Италию через остров Мальорка (Майорка), а также собственно итальянских изделий.

Главной особенностью майолики является ее глазурованная поверхность, закрывающая поры, и высокая степень декоративности. Легкоплавкие, ярко окрашенные майоликовые глазури (старое название – поливы) почти полностью перекрывают серые или терракотовые тона черепка.

Фаянсом называются керамические изделия, имеющие плотное мелкопористое основание (обычно белого цвета) и покрытые глазурью.

Свое название эти изделия получили от одного из существовавших в XVI веке центров по производству белой майолики, итальянского города Фаенза.

Декорируются фаянсовые изделия ручной росписью подглазурными или надглазурными красками, сквозным декором, который наносится путем продавливания металлическим штемпелем. При массовом производстве роспись тонкого фаянса может заменяться так называемой печатью – переводом на глазурованную поверхность изделия орнамента и сюжетных изображений, отпечатанных одноцветной надглазурной краской на бумажных листах. Последние, предварительно смоченные водой, прикладываются к поверхности и обжигаются вместе с ней. Бумага сгорает, а изображение закрепляется на поверхности изделия.

Большой популярностью пользуется люстрирование. Люстром называется многоцветная глазурь, имеющая перламутровый отлив с разнообразными оттенками от золотистого до медно-красного и фиолетового.

Самым ценным керамическим изделием является **фарфор**. Предметы из фарфора легки, прозрачны в тонких местах, при простукивании издают мелодичный звук. Двойной обжиг делает их достаточно прочными. Неглазурованный фарфор, имеющий матовую поверхность, именуется *бисквитом*.

Классификация фарфора связана с составом фарфоровой массы и глазури. Разновидности фарфора возникли в процессе исторического освоения европейцами данного материала с XIV века по XVIII век.

Мягкий фарфор (художественный, фриттовый) изобретен в XVI веке во Флоренции в мастерской Медичи. Основой его состава являются стекловидные вещества, содержащие песок или кремнь, селитру, морскую соль, соду, квасцы и толченый алебастр, к которым в процессе плавки добавляются гипс и глина.

Предмет, отформованный из такой массы, обжигается при температуре 1100–1500 °С. Глазурь для мягкого фарфора изготавливается преимущественно из стекла в соединении с песком, содой, поташем и известью. Температура обжига глазурованных изделий составляет 1050–1100 °С.

Твердый фарфор получен в 1709 году в Германии И. Ф. Бетгером. Его основу составляют каолин (глина) и полевой шпат с добавлением кварца и песка. Свойства этого фарфора зависят от пропорций основных веществ (прежде всего – каолина). Чем его больше, тем тверже масса и тем труднее ее плавить. Приготовленную массу либо отливают в формах, либо обрабатывают на гончарном круге. Готовые предметы обжигаются сначала при температуре 600–800 °С, затем покрываются глазурью и обжигаются при более высокой температуре – порядка 1300–1500 °С. Состав глазури идентичен составу фарфоровой массы, только пропорции ингредиентов – другие.

Костяной фарфор впервые был изготовлен в Англии в 1748 году Т. Фраем. Название данного материала обусловлено тем, что кроме каолина и полевого шпата в нем содержится фосфат извести, получаемый из пережженной кости, из-за чего твердый по своей сути фарфор становится мягче. Глазурь в основе та же, что и у мягкого фарфора, но для лучшего соединения с черепком в нее добавляют немного буры. По своим физическим свойствам и по цвету костяной фарфор занимает промежуточное положение между фарфором твердым и фарфором мягким.

Способы декорирования

Изготовленные из различных по качеству фарфоровых масс изделия для придания им лучшего эстетического вида дополнительно украшаются. Существуют два основных способа декорирования: скульптурный и живописный.

Скульптурный декор создается в виде вылепленных рельефных украшений или с помощью тиснения и гравировки. Декор может формироваться отдельно и приклеиваться во время обжига или быть отлитым вместе с предметом.

Живописный декор наносится в виде росписи подглазурными и надглазурными красками. Надглазурная роспись выполняется эмалевыми красками кистью или пером поверх глазури после обжига изделия. Она закрепляется обжигом в печи, но не соединяется с глазурью, и краски выступают над поверхностью изделия. Кроме

эмалевых красок в надглазурной росписи используются муфельные краски, которые по своему составу напоминают глазурь. Живописный рисунок можно исправлять и переписывать.

Подглазурная роспись наносится на сырой черепок кистью или пером до покрытия глазурью и основного обжига. Роспись при обжиге соединяется с глазурью и становится долговечной, она не смывается и устойчива к коррозии. Подглазурная роспись наносится сразу и переписываться не может.

Наряду с этими способами фарфоровые изделия могут декорироваться с использованием печатных оттисков – деколей (переводных рисунков в виде орнамента или сюжетных изображений) для последующего сухого переноса на фарфоровую поверхность.

Декор может наноситься также и аэрографом через специальные трафареты. При декорировании наиболее дорогих изделий используется позолота, которая может сплошь покрывать довольно большие поверхности предмета или применяться для росписи.

Клейма на отечественном фарфоре и фаянсе

Для того чтобы определить место и время производства керамического изделия, мастера и художника, участвовавших в его создании, необходимо изучить имеющиеся на предмете марки и знаки, выявить его утилитарное назначение, учесть технологические особенности формы и характер украшений.

Фабричные марки, клейма, знаки или авторские подписи являются существенным фактором в определении керамических (главным образом фарфоровых и фаянсовых) изделий. Клеймо – это некий графический знак, который, как правило, помещается на наружной поверхности дна изделия. Технология нанесения (краской, подглазурно, надглазурно, в «тесте» и т. д.), тип, цвет – важные критерии атрибуции изделия.

В России необходимость использования клейм появилась сразу же, как были открыты первые фарфоровые заводы. Для нанесения клейм не было никаких стандартов, поэтому они отличались друг от друга по размеру, расположению и стилю знаков.

Первое клеймо в истории русского фарфора было поставлено на пробную чашку Невской парцелиновой мануфактуры в 1745 году по приказу Христиана Гунгера, саксонского мастера, приглашенного руководить отечественным предприятием по производству фарфора. На донышке чашки было указано время и место ее изготовления.

В 1799 году вышел указ Сената о «налагаемых клеймах» для фарфоровых изделий, производимых на всех российских фабриках. В 1815 году был издан очередной указ, определяющий технические требования маркирования, согласно которому все клейма должны быть четкими, наноситься русскими буквами с обозначением имени производителя и места размещения предприятия. При этом на изделия обязательно должно было стоять русское клеймо, даже если «белье» приобретено на одной из европейских мануфактур и уже имело марку этого предприятия. С 1857 года в соответствии с новым распоряжением клейма следовало проставлять с помощью красной краски.

Все эти требования наложили существенный отпечаток на содержание и структуру клейм, хотя мелкие производители руководствовались данными требованиями далеко не всегда. Многие не гнушались всячески нарушать установленные правила, поэтому на фарфоре, выпущенном в Российской империи, встречаются самые разные варианты клейм.

Традиционно в России применялось несколько способов клеймения фарфора. Весьма распространенными были надглазурные клейма, которые проставлялись сверху обожженной глазури, и подглазурные клейма, сохранившиеся лучше первых, так как они ставились еще до нанесения глазури.

По содержанию клейма были весьма разнообразными даже на одном и том же предприятии. В первые годы производства фарфора могли использоваться простые клейма в виде одной или нескольких букв, а в последующие – сложные композиции, состоявшие из живописных орнаментов, гербов и аббревиатур, за которыми скрывались имена владельца или владельцев завода (фабрики, мануфактуры). Наряду с аббревиатурами в клейма могли включаться и полностью прописанные фамилии.

Как правило, на дорогие фарфоровые и фаянсовые изделия, предназначавшиеся для экспорта, наносилась государственная атрибутика, в частности российский герб. Изображение российского герба было привилегией некоторых мануфактур, владельцы которых получили право именоваться поставщиками Двора Его Императорского Величества.

Почетное звание «Поставщик Высочайшего Двора и Великокняжеских Дворов» было введено в 1856 году, а в 1862 году фабрикантам, художникам и ремесленникам, исполнявшим заказы для Высочайшего Двора, разрешили употребление государственного герба на вывесках и изделиях²³.

Помимо российского герба в клейма могли входить и символы царской власти. В частности, в клеймах Императорского фарфорового завода наиболее частым элементом была императорская корона, которую начали изображать с приходом к власти императора Павла I и использовали вплоть до Октябрьской революции (до 1917 года).

Кроме того, в клеймах делались особые пометки, обозначающие адресата, для которого предназначались тот или иной сервис или другие работы. Так, на Императорском фарфоровом заводе использовали пометку «ПК», указывающую на придворную контору. На заводе Корниловых ставили пометку «ПО ОСОБ. ЗАКАЗУ». На фарфоре этого же завода встречается надпись о запрете воспроизведения, которая стала первой в России попыткой защитить права авторов на фарфоровую продукцию.

К особым пометкам также относятся и разнообразные знаки, цифры, буквы, номера рецептов, отгиснутые в тесте на боковых частях дна или на других местах поверхностей изделий так, что их подчас бывает трудно отыскать. Обычно такие пометки имели сугубо практическое значение, поскольку являлись учетным обозначением той или иной серии изделий, выпущенных заводом, экспе-

²³ См.: Поставщики Двора Его Императорского Величества (Е.И.В.) : по материалам издания *Скурлов В. В., Иванов А. И.* Поставщики Высочайшего Двора. Санкт-Петербург : [б. и.], 2002. 72 с. // Инвестиции в антиквариат и коллекционирование : [сайт]. URL: http://www.antik-invest.ru/blog/?page_id=3738 (дата обращения: 12.03.2019).

риментального состава фарфоровой массы, количества золота, потраченного на украшение изделий, и т. д.

Частой практикой было использование монограмм, состоявших из инициалов владельцев, а в клейма изделий Императорского фарфорового завода включались монограммы, представляющие собой начальную букву имени монарха и конкретную цифру его титула.

Для самой качественной продукции разрабатывались сложные клейма с цветочными орнаментами и узорами. Так, в заводских клеймах Храпунова-Нового во второй половине XIX века, а на Дулевской фабрике в середине XIX века появились целые корзины цветов с именами владельцев фабрик.

Клейма российских фарфоровых заводов поражают многообразием символики. Царские указы предписывали обозначать в клеймах владельца и адрес фабрики (завода, мануфактуры), но не запрещали последним подчеркивать свою индивидуальность, и предприятия использовали собственные символы, так или иначе характеризующие их деятельность и месторасположение. Например, в клеймах завода А. М. Миклашевского присутствует семейный герб с надписью: «Волокитинской фабрики». Надпись в клейме указывает на с. Волокитино, принадлежавшее купцу Миклашевскому, где в 1839 году был построен большой фарфоровый завод. В клеймах изделий фабрики Гарднера наряду с надписями, поясняющими происхождение фарфора и месторасположение завода («Вь Вербилкахъ», «Вь Москве»), присутствовали инициалы и фамилия владельца завода на русском («Ф. Б. Гарднер») и английском языке, изображение всадника на коне, а также пометка об использованных материалах («Опакъ»).

Новые владельцы успешных фарфоровых предприятий старались сохранить имя прежнего хозяина либо применять переходные клейма. Например, потомки фабриканта Батенина использовали надпись: «НАСЛ: БАТЕН», обозначающую наследников Батенина. Кузнецов, выкупивший пришедший в упадок завод Ауэрбаха, некоторое время ставил на изделия клеймо «Быв. Ауэрбахъ», чтобы сохранить прежнюю клиентуру.

Крайне редко на изделиях можно встретить имена мастеров по фарфору в виде инициалов или полного указания фамилии. Так, на фарфоре завода Юсупова встречается подпись мастера А.-Ф. Ламбера, талантливого живописца Севрской мануфактуры, способствовавшего расцвету завода и повышению качества его изделий. На изделиях Императорского фарфорового завода клейма с именами мастеров ставились примерно с середины XIX века. Чем известнее был мастер, тем дороже ценилось изделие с его именем.

После Октябрьской революции из клейм национализированных фарфоровых предприятий исчезли символы царской власти. Единственным их напоминанием был двуглавый орел без царской атрибутики, который еще некоторое время присутствовал в клеймах Императорского фарфорового завода.

Для клейм советского периода характерны перекрещенные серпы и молоты, звезды, колосья пшеницы, изображение земного шара и другие отражающие приметы нового времени элементы. Кроме советской символики в клеймах агитационного фарфора можно встретить лозунги и призывы или, например, надпись: «В пользу голодающих». В 1930-е годы на изделия Ленинградского фарфорового завода наносили две цифры: 5 и 10. Они обозначали юбилейные даты со дня революции.

В отличие от старых российских фарфоровых клейм советские клейма выполнялись на качественно новом уровне: с четкими изображениями, трафаретностью и одинаковым размером букв.

В клеймах размещались аббревиатуры новых названий не только фабрик, но и различных организаций, возникающих на их базе, или тех, через которые фарфор продавали. Так появились надписи: «Мособлгорспецторг», «Главунивермаг», аббревиатура ТД (торговый дом) и т. д.

Клейма для экспорта до Октябрьской революции каждый завод разрабатывал сам. Одни использовали надписи на французском языке, другие изображали арабески и иные элементы для восточных клиентов. На заводе братьев Корниловых существовала практика нанесения надписи: «Made in Russia» на изделия, отправляющиеся на экспорт. В клеймах советского фарфора появились слова,

написанные латинскими буквами с обозначением страны: USSR или SOVIET UNION. Редкие элитные изделия, изготовленные вручную, могли дополняться словами Handmade author. В это же время появилось и клеймо Torgsin (Торговый синдикат).

В советское время в клеймах часто указывали группу сложности рисунка и сорт изделия. Для обозначения того или иного сорта на Ленинградском фарфоровом заводе применяли разные цвета: красные клейма – для фарфора первого сорта, синие – для фарфора второго сорта, зеленые – для фарфора третьего сорта. Полное обозначение «1-й сорт» встречалось редко. Обычно указывались соответствующая сорту цифра и буква «с»: «1 с», «2 с», «3 с». Для групп (всего их существовало от 6 до 15) использовали знаки «6 гр», «7 гр» и т. д. или «ВНЕ ГР» для изделий особенно высокого класса, выполнявшихся за рамками 15-й группы.

С введением в СССР Знака качества для маркировки изделий, удостоившихся этого отличия, предприятия дополнительно вносили его изображение в свое клеймо.

В 1960–1970-х годах в клеймах советских заводов появились изображения животных, птиц и былинных зверей. Их выбор для каждого предприятия был связан чаще всего с той или иной историей. Например, знаменитая дулевская птица появилась на фарфоре Дулевского завода после того, как в 1958 году скульптору завода А. Сотникову вручили золотую медаль за его работу «Сокол».

Стилистические и технологические особенности

Изучение заводских марок, клейм, знаков, надписей, гербов, монограмм и т. п. должно дополняться данными стилистического и технологического анализа. Нередко встречаются изделия, на которых отсутствуют те или иные прямые или косвенные указатели их происхождения, и тогда данные вышеназванных исследований помогают определить время и место изготовления этих предметов.

Одним из трудоемких методов установления времени изготовления и происхождения керамических изделий является изучение строения их форм и характера украшения, которые определяются утилитарным назначением данных объектов, отражая культуру

и быт страны, где они были произведены. Кроме того, необходимо учитывать факторы, влияющие на видоизменение форм и декора керамических изделий (художественные направления и стили, моду, вкусы различных слоев общества).

На керамических изделиях (особенно на фарфоровых) встречаются самые разнообразные элементы декора, в том числе орнаменты, портреты, пейзажи, батальные и жанровые сцены. Исследуя сюжетные или портретные изображения, украшающие керамические изделия, можно определить время создания предмета с большой точностью, особенно в тех случаях, когда мы видим на нем изображение известного произведения, портрет выдающегося современника (полководца, писателя и т. д.), прославленной красавицы или типажный портрет героя книги и даже журнала мод. Подобные элементы декора могли появиться на фарфоре не ранее времени создания оригиналов этих изображений, поэтому внимательное изучение живописи, графики, скульптуры, фотографий крайне необходимо для определения времени и места изготовления керамических изделий.

Большое значение в атрибуции керамических изделий имеет и исследование их технологических особенностей. Для ранней, начальной стадии того или иного фарфорового производства характерны наличие черных точек (следов вкраплений железных примесей в плохо очищенной фарфоровой массе), неравномерная просвечиваемость черепка, следы оплавленной глазури и сгустки обгорелой и закопченной фарфоровой массы на дне предмета, а также трещины и разрывы черепка, свидетельствующие о неправильном ведении обжига. На несовершенство технологического процесса указывают также заметная кривизна формы предмета и вмятины на нем.

В XVIII веке живописцы искусно маскировали изображениями цветов и листьев слишком заметный брак в виде черных точек и раковин на поверхности фарфоровых изделий.

К технологическим особенностям можно отнести и цвет черепка, который зависит от количества примесей в глине, входящей в состав фарфоровой массы. Так, в отличие от синеватого и зелено-

ватого оттенка черепка, характерного для китайского фарфора, западно-европейский фарфор XVIII и XIX веков имеет теплый, слегка охристый оттенок.

Таким образом, для атрибуции и экспертизы керамики необходимо использовать весь комплекс исследований, состоящий:

- из эпиграфического анализа (изучения надписей на предметах по их начертанию и орфографии, характерным для письменности той или иной эпохи);

- геральдического анализа (расшифровки имеющихся на изделиях гербов и девизов владельцев);

- исследования маркировки (изучения клейм, марок, условных знаков, особых помет и др.);

- стилистического анализа (исследования манеры письма и подбора красок, содержания изображений и особенностей орнамента, трактовки скульптурной формы и т. п.);

- технологического анализа (изучения особенностей черепка и формы изделия, покрытия, глазурей).

Привлечение дополнительных источников и исследований (химический лабораторный анализ, изучение архивных и документальных материалов) поможет глубже исследовать изделие и наиболее точно его атрибутировать.

Историческая справка

Огромное значение в развитии керамического производства имело изобретение гончарного круга. Первые изделия, выполненные на гончарном круге, появились в Киевской Руси в IX–X веках, а глазурованные керамические изделия (посуда, печные и архитектурные изразцы, черепица) – в XII–XIII веках в Киеве, Белгороде, Владимире и других городах Древней Руси.

Одновременно с развитием технологического процесса совершенствовалась и художественная сторона керамических изделий.

Развитие керамического производства продолжилось лишь в XV веке в послемонгольский период. Благодаря бурному строительству, развернувшемуся в Москве, Новгороде, Пскове и других крупных городах, огромное значение приобретает архитектурная керамика (кирпичное и изразцовое производство).

В XVII веке широкое распространение получает производство гончарных изделий с многоцветной глазурью (майолика), печных и облицовочных изразцов, а в конце этого столетия возникает роспись на изразцах, выполненная керамическими красками по белой эмалевой поверхности и ставшая впоследствии одним из основных украшений разнообразных керамических предметов.

Одним из крупных центров керамики в XVI–XVII веках становится Москва, где в гончарной слободе сосредоточились лучшие мастера-керамисты. Повышается художественное качество изделий, особенно изразцов. Для изразцов того времени, выполнявшихся для убранства многих церковных и гражданских зданий Москвы, Ярославля и других городов, характерны выразительная орнаментика, изображения фантастических птиц и зверей, выполненных в рельефе и покрытых многоцветной глазурью.

Новый этап развития керамического производства в России начинается в XVIII веке в связи с достижениями и открытиями в области отечественной науки и техники, повлиявшими на изменения в материальной культуре. Именно в это время в России увенчались успехом разработка и осуществление производства майолики московским мастером-керамистом И. Гребенчиковым, а также был открыт секрет состава и производства фарфоровой массы выдающимся петербургским ученым Д. И. Виноградовым.

Первая русская фарфоровая, или, как тогда говорили, «порцелиновая», мануфактура была основана при Елизавете Петровне в 1744 году под Петербургом. В качестве главного специалиста из Германии приглашается К.-К. Гунгер. Однако все его опыты по созданию русского фарфора оказались неудачными. В конце 1744 года помощником Гунгера назначается Дмитрий Виноградов, химик, друг и соратник М. В. Ломоносова, только что вернувшийся из Фрайбурга после окончания Горной академии. Виноградов самостоятельно подходит к открытию русского фарфора и в 1748 году становится управляющим Императорского фарфорового завода. В 1750-е годы ему удалось получить продукцию хорошего качества, но небольших размеров. После строительства в 1756 году новой печи завод пере-

шел к изготовлению крупных изделий. Именно с этого момента можно говорить о развитии в России фарфорового производства.

Изделия из первого русского фарфора представляют большой интерес. Для фарфора так называемого «виноградовского периода» характерной технологической особенностью является наличие на поверхности изделий, под слоем декоративной позолоты, эмалевой грунтовой краски розово-фиолетового цвета. Вероятно, эта краска специально предназначалась в качестве грунта под позолоту для лучшего закрепления ее на поверхности изделия. В работах последующего времени розово-фиолетовая грунтовая краска совершенно исчезает (по-видимому, в связи с усовершенствованием технологического производства).

Императорский фарфоровый завод является старейшим фарфоровым заводом в России и третьим в Европе крупным промышленным предприятием, производившим фарфор. Начало расцвета Императорского фарфорового завода связано с последней четвертью XVIII века. В это время у завода устанавливаются тесные контакты с Академией художеств, подготовившей немало мастеров-фарфоровистов. Изделия этого времени во многом подражали западноевропейскому фарфору и отличались простотой форм, сдержанностью росписи, отсутствием чрезмерного декора.

На протяжении всей своей истории Императорский фарфоровый завод выпускал уникальные произведения: сервизы, вазы, декоративные тарелки, столешницы, целые картины, расписанные лучшими живописцами. Образцы каждого изделия утверждались на академическом совете. К работе на заводе привлекались известные живописцы, скульпторы, архитекторы. Так, в 1779 году на завод был приглашен французский скульптор Ж.-Д. Рошетт, явившийся автором серии скульптур «Народы России». В серию вошли около ста фигур, изображавших национальный состав Российской Империи, в дальнейшем к ней были добавлены типажи промышленников, ремесленников и торговцев. К числу лучших работ Рошетта также относится и бюст Екатерины II, выполненный из особой фарфоровой массы.

Императорский фарфоровый завод всегда следовал тенденциям господствующего стиля. Так, во второй трети XVIII – первой половине XIX века, в эпоху классицизма, принесшего в фарфоровое искусство моду на античные формы и орнаменты, насыщенность цвета, следование классическим образцам в скульптурных элементах, были созданы такие шедевры, как Гурьевский и Бабигонский сервизы, вазы для дворца в Павловске.

Пришедшая на смену строгой классике эклектика с ее свободой выбора стилей дала новый импульс мастерам, работающим с фарфором. Появляется немало изделий с разнообразным декором, где прослеживаются античные мотивы (сервиз «Этруский»), мотивы морские (сервиз для яхты «Держава»). Возрождение интереса к русскому художественному наследию нашло свое выражение в знаменитых Кремлевском и Константиновском сервизах, созданных по работам Ф. Г. Солнцева.

На рубеже XIX–XX веков, в соответствии с веяниями стиля модерн, на Императорском фарфоровом заводе осваиваются новые приемы декорирования: появляются простые по форме вазы, украшенные подглазурной росписью, поливными эмалями, создается ряд интересных скульптурных композиций.

После Октябрьской революции 1917 года советское правительство делает все, чтобы сохранить производство. Императорский фарфоровый завод национализируется и становится государственным, а впоследствии получает новое название – Ленинградский фарфоровый завод имени М. В. Ломоносова.

С советским периодом связано немало достижений, имеющих мировое значение. Это и агитационный фарфор 1920-х годов, и супрематические работы русских авангардистов, и мелкая пластика. В 1968 году завод начал выпускать костяной фарфор, который существенно отличался от зарубежных образцов. В частности, он был прочнее, тоньше и звонче английского костяного фарфора.

Наряду с Императорским фарфоровым заводом существовало много частных заводов и небольших мастерских, специализировавшихся только на росписи готовой продукции. Многие из них достигали высокого уровня своей продукции.

Завод Гарднера был основан в 1754–1766 годах англичанином Ф. Гарднером в Вербилках под Москвой. В 1780 году часть его производства переводится в Тверь, а в 1891 году переходит во владение М. С. Кузнецова, сохранившего производство под маркой предшественника. В настоящее время это ЗАО «Фарфор Вербилки».

Основывая фарфоровую мануфактуру, Гарднер пригласил И. Миллера – мастера Императорского фарфорового завода, знакомого с рецептурой фарфоровой массы Д. Виноградова. Благодаря этому Гарднер довольно быстро налаживает производство высококачественного фарфора, соперничавшего с продукцией Императорского фарфорового завода. Гарднеровский завод долгое время считался лучшим в России частным фарфоровым предприятием.

Характерной чертой массовых изделий гарднеровского завода XVIII века являлась простота. На заводе были выработаны устойчивые образцы массовой посуды и ее росписи, рассчитанные на широкого потребителя. Если в ранние годы завод Гарднера выпускал копии изделий Мейсенской фарфоровой мануфактуры, то в 1777–1783 годы здесь создаются знаменитые орденские сервизы: Георгиевский, Андреевский, Александровский, Владимирский, предназначенные для приемов в честь кавалеров этих орденов.

В начале XIX века начался новый этап в развитии фарфора Гарднера. Постепенно у него вырабатывается собственный стиль. Большую известность приобрели сервизы с портретами Кутузова, Багратиона и других героев Отечественной войны 1812 года, оригинальный сервиз с карикатурами на армию Наполеона и знаменитая мелкая пластика, созданная по офортам из сборника «Волшебный фонарь». В 1860–1870-е годы появляется новая серия художественных жанрово-бытовых статуэток из бисквита.

На заводе Гарднера помимо выпуска уникальных изделий был налажен и выпуск массовой продукции, отличающейся большим вкусом в декоративном оформлении и качеством фарфора. В 1860-е годы три четверти ассортимента продукции завода составляли дешевые сорта столовой и чайной посуды из фаянса и опак-ка отличного качества. Марка гарднеровского завода ценилась у потребителей очень высоко, и новый владелец сохранил ее на изде-

лиях рубежа XIX–XX веков даже после того, как предприятие вошло в могущественную империю Кузнецова.

В 1917 году завод Гарднера был национализирован и стал называться Дмитровским фарфоровым заводом.

Завод Попова был основан К. Мелли в селе Горбуново Дмитровского уезда Московской губернии. В 1811 году его приобретает А. Г. Попов. Являясь преемником технических достижений Гарднера, в художественном отношении Попов стремился к самостоятельности. За довольно небольшой промежуток времени он наладил выпуск качественной столовой и чайной посуды, мелкой пластики. В противовес Императорскому и гарднеровскому заводам завод Попова был ориентирован на широкий круг потребителей, отсюда и более демократичный ассортимент его изделий. Но даже в столь простых вещах, как рядовые чайные пары, мастера этого завода добивались высоких результатов.

Расцвет завода Попова приходится на вторую треть XIX века. В период господства эклектического направления в искусстве его мастера использовали широкий спектр орнаментальных композиций. Вещи, выпущенные на заводе Попова, порой декоративно перенасыщены, часто в них отсутствует белый фон самой фарфоровой массы. Он покрыт позолотой либо насыщенной фоновой краской густого кобальтового, темно-красного, бирюзового либо зеленого цвета. Все это дополнялось пейзажами, цветочными букетами и орнаментами. Естественно, что столь «богато» декорированные вещи пользовались спросом у купеческой Москвы.

Завод Попова первым начинает выпускать массовую посуду для «общепита». Именно здесь были изготовлены трактирные чайные сервизы, расписанные с применением европейской техники мушель, при использовании которой изделие покрывается каким-то одним цветом, а в центре оставляется небольшое пространство для изображения цветочной композиции или какого-либо сюжета. Эти изделия высокого качества пользовались большим спросом.

Просуществовал завод Попова до 1875 года. С 1860-х годов он сдавался в аренду, а затем, претерпев ряд перепродаж, закрылся.

Завод Батенина был основан в 1811 году на Выборгской стороне в Петербурге купцом Ф. А. Девятовым; в 1814 году он продал завод торговцу посудой Ф. С. Батенину. Благодаря правильной организации и успешному руководству завод процветал и считался одним из значительных фарфоровых предприятий своего времени.

Основным направлением завода было изготовление посуды, а также различных бытовых изделий для потребителей среднего класса. Недорогие изделия завода Батенина, внешне схожие с дорогим фарфором, пользовались большим спросом. Для удешевления продукции во время работ использовался дешевый глянцгольд, так называемое «жидкое золото», а вместо весьма трудоемкой цировки применялся более дешевый способ нанесения узора под золото кистью²⁴.

Согласно моде того времени для росписи многих изделий в качестве образцов использовались живописные полотна, гравюры исторического и религиозного содержания, иллюстрации из модных журналов, архитектурные пейзажи, особенно виды Петербурга.

На заводе изготавливались сервизная и штучная чайно-кофейная и столовая посуда, декоративные вазы, умывальники, корзины для фруктов. Наиболее популярными были так называемые сервизы *tet-a-tet*, которые делались вызолоченными и изнутри, и снаружи. Сервизы расписывались с использованием сюжетов из жизни людей, изображениями фруктов, игральных карт или городских пейзажей. На изделиях завода Батенина можно встретить самые разнообразные вариации на тему цветов: цветочные бордюры, цветочные узоры, букеты роскошных цветов или дополнение основных сюжетов отдельными цветками и цветочными линиями.

Своеобразной визитной карточкой завода стали подарочные вазы, благодаря которым фарфор Батенина приобрел достаточную известность.

Фарфоровые изделия завода Батенина продавались главным образом в столице, но расходились по всей России. Безупречное ка-

²⁴ См.: Руднева И. В., Образцова М. В. Основы экспертизы предметов искусства и культуры. Вып. 1. Россия и Западная Европа. Санкт-Петербург : Европейский Дом, 2008. С. 160.

чество, пышное декоративное оформление, сравнительно низкие цены обеспечивали им высокую конкурентоспособность. В 1829 году на Первой Всероссийской выставке мануфактурных изделий в Петербурге фарфор Батенина был удостоен Большой золотой медали.

Фарфоровое заведение Н. Б. Юсупова в Архангельском существовало с 1818 года по 1839 год в имении князя Н. Б. Юсупова. Для росписи посуды закупалось «белье» на российских фарфоровых заводах Гарднера, Попова, Императорском и за границей (на Севрской мануфактуре, заводах Мейсена, Парижа и Вены). В начальный период деятельности фабрики при росписи фарфоровой посуды часто использовались цветочная тематика и античная мифология. За основу сюжета брались картины художников XVII–XIX веков, творивших в Англии, Голландии, Франции и других странах.

В 1822 году живописную мастерскую возглавил приглашенный Юсуповым мастер Севрской мануфактуры А.-Ф. Ламбер. Под его руководством заведение приобрело новые муфельные печи, увеличило штат мастеров и учеников, стало работать по усовершенствованным технологиям, расширило ассортимент выпускаемой продукции.

В 1820-е годы были созданы самые известные изделия юсуповского предприятия: Аракчеевский сервиз, серия тарелок с видами Грузино (новгородского поместья князя), небольшие сервизы для завтраков (дежене) на одну-две персоны, преподнесенные в 1826 году в дар императрице Марии Федоровне и ее внукам, а также серия тарелок «Розы», в основу которой легли рисунки цветов из атласа самого прославленного живописца своего времени Редуте. Изящная полихромная роспись, цветное крытье, богатая качественная позолота и искусная орнаментальная отделка золотом превращали бытовые предметы в драгоценные произведения искусства.

Однако после смерти Н. Б. Юсупова «живописное заведение» как недоходное было ликвидировано его сыном, но сам завод остался в распоряжении Ламбера. С 1831 года по 1839 год здесь выпускали фаянс, первые эксперименты с которым Ламбер проводил еще

задолго до смерти князя Юсупова. Наиболее известными изделиями были сервизы, панно и скульптуры. На фаянсовые изделия завода существенный отпечаток наложил делфтский фаянс, выпускаемый в нидерландском городе Делфт. В 1839 году предприятие прекратило свое существование.

Завод братьев Корниловых был основан в 1834 году в Петербурге М. С. Корниловым и его братьями. После смерти М. С. Корнилова завод в 1886 году был преобразован в Товарищество братьев Корниловых и просуществовал до 1917 года.

На создаваемое предприятие сразу же были приглашены специалисты с Императорского завода, завода Гарднера и завода Попова, что обеспечило востребованность его изделий. Секрет успеха братьев Корниловых заключался не только в привлечении лучших мастеров, но и в используемых материалах, которые заказывались в самых разных уголках мира. Кроме того, братья стали еще и первооткрывателями переводных картинок – деколей, достигнув на этом поприще больших результатов.

На заводе выпускалась самая разнообразная продукция. Так, в начале 1850-х годов начался выпуск изделий в исконно русском стиле. Это были иконы, церковная утварь, раскрашенные к пасхальным праздникам фарфоровые яйца и иные предметы.

В 1840–1850-х годах на заводе братьев Корниловых выпускалась скульптура, при создании которой заводские мастера брали распространенные для того времени сюжеты из жизни простых людей, изображения дам в восточных нарядах и др. Особой популярностью пользовались декоративные предметы интерьера (чернильницы, подсвечники, сосуды для духов, часы). Такие изделия расписывали цветочными узорами и дополняли позолотой.

С 1880-х годов на предприятии стали выпускать сувенирную продукцию, приуроченную к государственным праздникам, знаменательным событиям или памятным датам. Часто во время государственных праздников участникам торжественного мероприятия вручались памятные стаканы, кружки, тарелки.

Стремясь удовлетворить потребности самого широкого круга населения, братья Корниловы разрабатывали огромное количество

посудных форм. На заводе выпускали как сервизы для Императорского двора с огромным количеством роскошных предметов, так и простые – для людей среднего достатка.

Большой интерес для коллекционеров представляют тарелки, выпускавшиеся после 1890-х годов. В это время на предприятии были созданы несколько оригинальных серий, ставших коллекционными. Для одной из них характерно наличие на тарелках текста с названием городов. Тарелки этой серии стали называть по прозвищам жителей русских губерний. Другая серия представляет собой тарелки с рисунками И. Я. Билибина по мотивам наиболее известных русских народных сказок и сценками из крестьянского быта. Неизменный успех имела посуда, декорированная с использованием имитации национальной вышивки. «Расшитые» крестиком тарелки украшались орнаментами (узорами) и надписями в духе «Хлеб всему голова» и др.

Отдельным направлением завода Корниловых являлось производство медицинского фарфора. Для аптек и лабораторий был издан специальный справочник с перечнем изделий.

Завод работал вплоть до революции, однако последние годы его существования не были отмечены какими-либо художественными открытиями. В основном здесь выпускалась массовая продукция с декольным узором.

Фабрика Миклашевского была основана в 1839 году в селе Волокитино Глуховского уезда Черниговской губернии помещиком Андреем Михайловичем Миклашевским. Расцвет фабрики пришелся на середину XIX столетия. Здесь работали в основном крепостные мастера. Изделия фабрики Миклашевского, преимущественно столовая и чайная посуда, были известны по всей стране и за рубежом, даже конкурировали со знаменитым саксонским фарфором.

Волокитинские мастера смело экспериментировали с объемными деталями, узорами и красками. Наряду с оригинальным цветовым решением в росписи использовались и особые техники. Например, в отдельных работах применялось декорирование серебром.

Экспериментировали мастера и с формой тарелок. Любопытным решением являются их кружевные края.

К наиболее интересным работам мастеров фабрики Миклашевского следует отнести скульптурную пластику. Создавая самые разнообразные изделия и заимствуя для этих изделий темы, живописцы внесли в них много нового, а также разработали ряд собственных сюжетов.

Одной из излюбленных тем в скульптурной пластике было восточное направление. Статуэтки «Китаец», «Китаец на табурете», флакон «Танцующий китаец» и другие работы выполнены в духе подражания изделиям европейских мастеров. Наиболее известными статуэтками считаются старинные чернильницы с фигурками – пародиями на известных французских литераторов и скульптура Жанны д'Арк.

Мастера фабрики Миклашевского смело экспериментировали с объемными деталями, узорами и красками. Так, помимо традиционных ваз с декорированными ручками и миниатюрами на живописные темы они применяли рельефный декор, представляя изделия в новом свете. На фарфоровой фабрике в Волокитино были разработаны оригинальные цветовые решения и особая техника росписи изделий.

В 1858 году в имении Миклашевского была построена церковь, где все убранство было выполнено из фарфора. После отмены крепостного права производство стало нерентабельным и было закрыто в 1862 году.

Завод Кузнецова. Одно из крупнейших на сегодняшний день предприятий по производству посуды, изделий из фарфора и фаянса было создано в 1832 году в деревеньке Дулево Московской губернии. Крестьянин Терентий Кузнецов приобрел земли на пустоши Дулево и построил на ней фарфоровый завод. Изначально продукция завода была рассчитана на богатых торговцев, чиновников, широкий круг городского мещанства и зажиточных крестьян.

Новый импульс производство получает в последней трети XIX века. В 1865 году Дулевский завод, а также завод в Риге переходят по наследству М. С. Кузнецову, который к 1895 году практически монополизировал всю отрасль, приобретя еще ряд заводов, в том числе завод Гарднера. Кузнецовские предприятия в этот

период были рассчитаны на промышленное производство массовой продукции, доступной широким слоям населения. Здесь производились разнообразные изделия, которые легко удовлетворяли потребности как простых крестьянских семей (прочная посуда с легкой росписью), так и царских особ (утонченные изделия с позолотой). На заводе изготавливалась и специальная посуда для трактирных заведений.

Здесь широко применялись все новейшие достижения в данной отрасли: декорирование с помощью штампа, аэрографа, декалькомания.

В конце XIX века в Европе стали модными переводные картинки (деколь), имитировавшие ручную роспись. На заводах Кузнецова в 1900-е годы было выпущено 900 разновидностей собственных переводных изображений. Если на готовых изделиях картинки получались не слишком яркими, их подрисовывали вручную. Для создания картинок использовали популярную цветочную тематику, пейзажи, известные сюжеты.

Одновременно на заводе возник очень броский стиль росписи посуды, называемый трактирным. В его основе лежат «агашки» – цветочные композиции с розами или другими цветами, созданные широким полнокровным мазком мастерицами с именем Агафья.

В завершение остается отметить, что деятельностью этих известных предприятий история отечественного фарфорофаянсового производства не исчерпывается. К концу XIX века в России насчитывалось несколько десятков фарфоровых мануфактур, выпускавших высококачественную продукцию.

Вопросы для самоконтроля

1. На какие группы и виды подразделяются керамические изделия?
2. Какие способы применяются для декорирования фарфора?
3. В чем заключаются основные методы атрибуции и экспертизы художественного фарфора?

Тема 7

Атрибуция и экспертиза произведений из стекла

Особое место среди антикварных предметов занимают изделия из стекла. Стекло представляет собой светопроницаемый материал, отличающийся блеском, светопреломляемостью, низкой электро- и теплопроводностью. Именно блеск и прозрачность позволяют использовать его для художественных целей. Основными недостатками стекла являются его хрупкость и большая чувствительность к резкой смене температуры, что делает старинные изделия из этого материала особенно ценными.

Классификация изделий

В соответствии с назначением известны следующие виды стекла: оконное, посудное, тарное, химико-лабораторное, термометрическое, жаростойкое, строительное, оптическое, техническое и др. Художественные изделия из стекла классифицируют по назначению, материалу, способу изготовления, размерам, предприятиям-изготовителям.

По назначению изделия из стекла подразделяют на утилитарные (бытовые), декоративные и сувениры.

К утилитарным относятся предметы домашнего обихода (вазы для фруктов и конфет, салатницы, графины, фужеры, рюмки, приборы для чая, столовые комплекты), наборы различных предметов, принадлежности для курения (пепельницы), предметы туалета (настольные пудреницы, пульверизаторы).

Изделия декоративного характера можно условно подразделить на декоративные (вазы декоративные, скульптура малых форм) и декоративно-утилитарные (вазы для цветов и сервировки стола, пепельницы, подсвечники, декоративные композиции, панно, украшения и др.).

К группе сувениров относятся плакетки, медали с изображением исторических памятников, скульптура малых форм.

По материалу различают художественные изделия из обычного (известково-натриевого), хрустального (с добавлением оксида свинца) и специального (сульфидно-цинкового) стекла.

По комплектности изделия из стекла могут быть штучными и комплектными. К комплектам относятся наборы, состоящие из изделий одного вида; приборы (наборы), состоящие из изделий разных видов, объединенных общей функцией; сервизы (наборы), состоящие из изделий разных видов, объединенных общей функцией и предназначенных на 6 или 12 персон; гарнитуры, объединяющие несколько сервизов (например, чайно-кофейный гарнитур с подсвечниками).

По форме различают полые и плоские изделия, которые классифицируются по размеру на мелкие, средние, крупные и особо крупные. К мелким относятся изделия, имеющие диаметр до 100 мм, высоту до 100 мм, объем до 100 см³; к крупным – изделия диаметром более 150 мм, высотой свыше 250 мм, объемом более 500 см³. К средним относятся изделия с промежуточными размерами.

Размер особо крупных изделий характеризуется следующими параметрами: диаметр более 250 мм, высота свыше 350 мм, объем более 1500 см³.

Способы декорирования

Процесс изготовления художественных изделий из стекла сложен. Начинается его производство с приготовления шихты (смеси различных материалов, подобранных в соответствии с видом вырабатываемого стекла). Затем следует процесс варки стекла, от которого во многом зависит качество и цвет готовых изделий (добавляются окислы различных металлов). Далее массу охлаждают и формуют с использованием различных методов (выдувания, прессования, прессовыдувания и центробежного литья). После формования изделия обжигают и медленно охлаждают для повышения их термической и механической устойчивости, затем обрабатывают и украшают.

Способы декорирования изделий из стекла можно разделить на две группы.

1. К первой группе относятся так называемые **гутные техники**, при которых производство стекла выполняется одновременно с его украшением непосредственно у печи, когда стеклянная масса еще горячая.

«Стеклянная пряжа» – наматывание на горячую форму нити в виде спирали того же самого или иначе окрашенного стекла. Узоры из нити могут быть разными и образовывать сетку (ретицелльское стекло), прочесанные нити (эффект перьев или листьев папоротника) или опаловые спирали (филигрань). К этой же технике относится наплавление на форму «капель», «слезок», «горошинок».

«Стеклянная нить» (филигрань) – покрытие изделий опаловым или цветным стеклом. Эта техника известна с античных времен, а в начале XVI века легла в основу мурановского стекла.

Миллефиори («тысяча цветов») – одна из самых эффектных техник, расцвет которой приходится на эпоху Ренессанса в Венеции. В стеклянную поверхность заплavляются мелкие стеклянные пластинки или трубочки, при выдувании образующие разноцветные «цветы» (радужный узор).

Авентурин – техника, применявшаяся в конце XVII века, особенно в венецианском и богемском стеклоделии (украшение ножек бокалов и ручек у крышек). В стеклянную массу добавляют закиси меди и окалины, и во время плавки выпадают золотистые кристаллы меди.

Льдистое стекло (быстро охлажденное с эффектом кракле) получается путем резкого охлаждения формы, в результате чего на поверхности стекла образуется сеточка (кракелюр), и оно мутнеет. Для устранения острых краев трещин стекло еще раз нагревают и выдувают.

Многослойное, или **внутринакладное**, стекло предназначено для дальнейшей обработки. Техника его получения, применявшаяся в европейском и китайском стеклоделии XIX века, заключается в насаивании одного цвета стекла на другой в горячем виде с последующей доработкой (шлифовкой или травлением).

Глазурование стеклом – техника, схожая с предыдущей, средневековые стеклодувы применяли ее в работе над витражами.

Инкрустирование или **заплавление паст** – заплавление рельефов (с портретами известных деятелей) из белой глины или бисквитного фарфора в еще мягкую стеклянную массу. Популярная европейская техника в первой половине XIX века, появившаяся в совместной работе французских керамистов и стеклоделов.

2. Ко второй группе способов декорирования изделий из стекла относятся техники украшения уже готовых изделий, в том числе различные виды **росписей**.

Роспись холодным способом наносится на стекло непрозрачными красками (масляными или лаковыми), не закрепленными обжигом.

Роспись эмалью относится к росписи горячим способом. Эмали – это легкоплавкие стекла, закрепляющиеся путем обжига. Они бывают кроющими (непрозрачными и почти полностью закрывающими поверхность стеклянного изделия), поверхностными (после обжига остаются прозрачными и сохраняют свой цвет), прозрачными (после обжига выглядят как просвечивающее стекло).

Еще одно направление декорирования связано с **отделкой стекла металлом**.

«**Мусивная техника**» представляет собой золочение холодным способом, при котором золотую фольгу помещают между стеклами (межстеклянное золочение). Большую популярность эта техника имела в XVIII веке в Богемии. Известен и востребован упрощенный вариант мусивной техники – *милднеровское стекло*, где золотая фольга ограничивалась медальоном, наклеенным на дно выемки внешней стороны сосуда.

Роспись окисью золота – менее трудоемкая техника; применялась в Южной Германии и Чехии в эпохи рококо и классицизма.

Использовались *люстры* и *иризы* – тонкие пленки металла на стекле, придающие изделию переливчатый блеск. Люстр наносится на стекло кистью и прижигается в муфеле, как эмалевые краски. Иризация относится к гутной обработке стекла. Иризами служат жидкие смеси хлористого олова с нитратом бария. В зависимости от состава они могут быть бесцветными, золотисто-желтыми, розово-красными, имитирующими золотой рубин. На стекло их наносят опрыскиванием. Эта техника получила большое распространение в начале XX века благодаря Л. Тиффани.

Глазуровка – окрашивание поверхности стекла металлами, прижигаемыми в муфеле. Для приготовления глазури используются два металла: серебро (желтая глазурь) и медь (черная и красная глазури).

В качестве декорирования стеклянных изделий используют также различные виды **гравировки алмазом, резьбу, шлифовку, травление** и т. д.

Гравирование, или *процарапывание* стекла кончиком алмаза, основано на рисовании «вглубь». Техника изобретена венецианскими стеклоделами и получила большое распространение в XVIII веке в Центральной Европе. Гравировкой прорабатывались детали резного стекла.

Пунктирование близко по технике к гравированию: мастер алмазом выбивает на стекле тонкие и сильные точки различной густоты напоподобие меццо-тинто.

Резьба выполняется двумя способами: основной (классический) – углубленная резьба, второй – резьба пластическим рельефом (выбирание окружающего рельефа). Нередко обе техники комбинируются.

Шлифовка осуществляется на шлифовальных колесах с помощью дерева или пробки. Различают два вида шлифовки: полировочную (на прямых плоскостях) и круглую (на бортах, донцах). Существуют многочисленные разновидности шлифовки, характерные для того или иного периода или стиля: *огранка* (фасетное шлифование) – самый ранний вид шлифовки; *вышлифовка круглых и овальных углублений* характерна для стиля барокко; *ромбическая шлифовка* (в виде ромбов) появилась в XVII веке, *цилиндрическая* (в виде полуцилиндров) – в XVIII веке, *бриллиантовая* – в XIX веке. Очень часто ромбическую и цилиндрическую шлифовки комбинировали. Такой прием был характерен для эпохи бидермейера (вторая четверть XIX века) в Германии, Австрии и Швейцарии. *Алмазная огранка* выполняется с помощью абразивных колес, заточенных под определенным углом. Угол заточки колеса определяет профиль шлифованной грани и характер преломления световых лучей, блеск которых напоминает сверкание граней алмаза.

Травление стекла стало выполняться после открытия в 1771 году шведским химиком Карлом Вильгельмом Шееле плавиковой кислоты; при травлении стекла она придает поверхности блеск, а ее пары – матовость. На многослойном стекле вытравливается много-

цветный узор, исполненный либо плоским, либо углубленным травлением.

Матирование песком осуществляется с использованием остро-зернистого песка. Впервые эту технику применил и запатентовал в 1870 году Б. Тилгман.

Цветное стекло

Особой популярностью у коллекционеров пользуются изделия из цветного стекла. В самые разнообразные цвета прозрачное стекло окрашивается благодаря добавлению в шихту или непосредственно в стекломассу окислов различных металлов:

- железистые соединения придают стеклу голубовато-зеленый, желтый, красно-бурый цвет;

- окись марганца – желтый, коричневый, фиолетовый;

- окись хрома – травянисто-зеленый;

- окись кобальта – синий (кобальтовое стекло);

- окись никеля – фиолетовый, серо-коричневый;

- окись сурьмы или сульфат натрия – желтый;

- окись меди – красный (медный рубин);

- коллоидное золото – красный (золотой рубин);

- коллоидное серебро – желтый;

- пережженная кость позволяет получить костяное замутненное стекло;

- полевой или плавиковый шпат – молочное стекло (те же компоненты в меньшей концентрации дают опаловое стекло).

Цветное стекло появилось еще в Древнем мире. Самым излюбленным у древних мастеров был синий цвет. В XIV веке в Венеции на острове Мурано появляется костяное стекло (молочное глухое белое стекло). Но к этому времени венецианцы уже производили опаловое стекло и окрашивали стекло золотом, кобальтом и медью.

В Богемии в XIII–XIV веках было налажено производство поташно-известкового стекла, названного «лесным» из-за своего зеленого цвета. С XVIII века и до середины XIX века здесь производится молочное стекло, а в 1823 году начинается выпуск цветных стекол: черного, агатового, красного, кобальтового, бирюзового, уранового и др.

Историческая справка

Русское стеклоделие зародилось в XI–XII веках, о чем свидетельствуют изделия из стекла, обнаруженные при раскопках Древнего Киева. Культурные связи с Византией, применение мозаичных украшений в храмах способствовали развитию производства смальты. Существовало и выдувное стекло, из которого производились столовая посуда, украшения, туалетные и другие сосуда.

В последующем, вплоть до XVII века, основная масса предметов из стекла, используемых в быту, была привозной. Западные изделия из гутного темно-зеленого стекла, доставлявшиеся из Прикарпатья и Черниговщины, в Москве стали называть «черкасской посудой».

На рубеже XVII–XVIII веков в России по царским указам основываются несколько заводов. Первыми были Ямбургский и Жабинский заводы под Петербургом. После 1703 года они стали собственностью А. Д. Меншикова, затем перешли в казну, а в 1730-е годы были отданы в аренду В. Эльмезелю. В 1735 году оба завода прекратили свое существование.

В 1730-е годы в Петербурге на Фонтанке основывается Петербургский стекольный завод. К устройству производства здесь были привлечены мастера из Западной Европы, в частности из Германии и Богемии, что сказалось на стилистическом подражательстве ранних изделий этого завода. Успешно овладевая европейской технологией, русские мастера постепенно вырабатывают свой оригинальный почерк. Так, в XVIII веке складывается отечественная школа гравировки по стеклу, основанная на национальной художественной орнаментике и канонах стиля барокко. Помимо гравировки использовалась роспись золотом, эмалевыми красками. Первыми изделиями российских стеклоделов были штофы и кубки из бесцветного стекла с военными эмблемами и надписями; посуда, вазы, зеркала, канделябры из хрусталя, прозрачного и цветного стекла.

В середине XVIII века М. В. Ломоносов заложил основы науки о стекле. Им же была основана Усть-Рудицкая фабрика в пригороде Петербурга Ораниенбауме, где производились смальта, бисер,

стеклярус. После того как владельцем завода стал князь Потемкин, на производстве был налажен выпуск осветительных приборов, бра, жирандолей, зеркал гигантских размеров.

Во второй половине XVIII века появляются первые русские частные заводы по производству стекла. Их хозяева – купцы Немчиновы и Мальцовы разместили свои производства в Подмоскovie и близлежащих губерниях, где были созданы для этого все экономические условия: Москва продолжала оставаться крупным торговым центром и источником сырья.

Первый завод, положивший начало стекольной империи Мальцовых, основал Василий Мальцов в 1724 году в Можайском уезде. Для своего времени это было очень развитое производство. Для него выписали европейское оборудование – шлифовальные, гравировальные и полировальные станки. Здесь использовались последние технические достижения в области обработки стекла: шлифование, полирование и гранение. На заводе выпускались бутылки (ведерные и полуведерные), оконное и зеркальное стекло. Постепенно у Мальцовых сформировался уникальный коллектив талантливых мастеров, среди которых наиболее известным был Степан Лагутин.

В конце 30-х годов XVIII века стекольное производство Мальцовых стало одним из крупнейших и известнейших в России.

С XVIII столетием связана организация еще ряда заводов, хоть и уступавших по объемам производства стекла мальцовским, но тоже выпускавших высококачественную продукцию. Это Бахметьевский, Потемкинский и Орловский заводы.

Бахметьевский стекольный завод был основан в 1764 году в Пензенской губернии. Его расцвет пришелся на начало XIX века. С 1777 года по 1782 год работал завод князя Потемкина в Озерках близ Петербурга. После смерти Потемкина завод перешел в казну и был преобразован в Императорский стекольный завод, а в 1890 году объединен с Императорским фарфоровым заводом. В 1890-х годах граф Ф. Орлов купил у Якова Немчинова завод в селе Богородском, а после смерти графа его наследники расширили производство, купив у Я. Немчинова заводы в Милитино и Вороненском.

Из числа изделий этого времени особенно интересны предметы из цветного стекла для украшения интерьера. Получает распространение молочное стекло, призванное поначалу заменить более дорогой фарфор.

В 1747 году вышел указ Сената: все стекольные фабрики следует перенести на расстояние не менее 200 верст от Москвы. И в 1756 году купец А. В. Мальцов из династии промышленников Мальцовых обосновался в Мещерском крае и на реке Гусь начал строительство новой стекольной мануфактуры, давшей начало знаменитому на весь мир Гусевскому хрустальному заводу.

Позже вдова А. В. Мальцова Марья Васильевна Мальцова, решив расширить производство, в 1790 году поблизости от деревни Дятково построила стекольный и хрустальный завод, продукция которого уже в 1796 году не уступала изделиям Гусевского хрустального завода.

Качество выпускаемой мальцовскими заводами продукции было высоким. На выставке российских мануфактурных изделий в Санкт-Петербурге в 1829 году царь Николай I с одобрением отзывался о продукции Дятковской фабрики, особо отметив «весьма хорошую» чистоту стекла и недорогую цену изделий.

На рубеже XVIII–XIX веков в России был запрещен ввоз импортного стекла, и отечественные стекольные заводы заработали на всю мощь. Широкое распространение получило хрустальное стекло, пришедшее на смену бесцветному и цветному стеклу, украшенному гравировкой или росписью. Граненым хрусталем называют тяжелое свинцовое стекло, обладающее красивым блеском. Для его обработки был изобретен новый способ декорирования – алмазная грань (поверхность изделия украшалась пересекающимися под различными углами бороздками в виде звездочек, ромбов, кустиков, в результате чего образовывались правильные геометрические фигуры, подобные драгоценным камням). Отсюда и название этой техники – «русский камень». Из граненого хрусталя изготавливались как мелкие изделия – предметы сервировки стола, так и крупные, монументальные. Нередко они дополнительно украшались золоченой бронзой, серебром и различными ювелирными

сплавами. Из этих же металлов изготавливались ручки и крышки для графинов и сахарниц и оформлялись их края.

В первой половине XIX века в России осваивается выпуск граненой продукции из цветного стекла: рубинового, синего, а позднее, с 1840-х годов, – желтовато-зеленого (уранового), придававшего изделиям из него своеобразный декоративный эффект.

Начиная с 1830-х годов особой популярностью стало пользоваться многослойное стекло, что дало возможность соединить алмазное гранение с цветом.

В середине XIX века происходит изменение в технологии. В украшении изделий из стекла вновь используется роспись.

Новшеством для конца XIX века стало трехслойное стекло, в котором из-под внешнего покрытия выглядывали еще и полосы молочного. На многослойном стекле вырезались красочные орнаменты в различных стилях, иногда – целые пейзажи. Также для украшения различных предметов из стекла активно использовалась живопись. Изделия, декорированные подобным образом, ценились очень высоко. Их заказывали для нужд Императорского двора, приобретали частные лица.

На рубеже XIX–XX веков развитие производства привело к резкому увеличению объемов выпуска оконного стекла, витражей, тарной и бытовой посуды. Уникальные малосерийные изделия ручной работы изготавливаются теперь в меньшем количестве, но и обычная бытовая посуда благодаря применению новых технологий и внедрению новых машин становится более эстетичной.

Лидирующая роль в изготовлении изделий из стекла по-прежнему принадлежала стекольным заводам семьи Мальцовых в Дятькове и Гусь-Хрустальном. Выпускаемая здесь стеклянная посуда отличалась несложными в выработке и удобными в употреблении формами, а специальная система гранения позволяла разнообразить ассортимент. Продукция мальцовских заводов была рассчитана на различные слои общества, от доступной до дорогостоящей и уникальной. Кроме того, на Дятьковский завод для выполнения изделий в русском стиле с росписями была приглашена Елизавета Меркурьевна Бем.

С именем Е. М. Бем связана одна из самых ярких страниц истории завода. Известная русская художница была практически единственным профессиональным художником рубежа XIX–XX веков, работавшим в технике росписи по стеклу. Она делала формы для посуды, ориентируясь на старинные предметы (братины, стопы, чарки, ковши), придумывала рисунки для эмалей. Ее работы выпускались маленькими тиражами или единичными экземплярами.

Императорский стекольный завод в это время почти прекратил выпуск продукции для широкого потребительского рынка, сосредотачиваясь в основном на заказах Императорского двора. Изделия, относящиеся к этому периоду, являлись в основном повторами более ранних образцов. И лишь единичные экземпляры представляют собой крупные декоративные изделия оригинального характера. В частности, на Императорском заводе впервые было применено химическое травление, позволившее добиваться уникальных результатов.

В конце XIX века механизация производства на стекольных заводах способствовала росту их количества. И если в 1883 году в России насчитывалось около 200 таких заводов, то к 1900 году их было уже около 300. В период Гражданской войны количество стекольных заводов вновь сокращается, и только на трех из них – Гусевском, Дятковском и Николо-Бахметьевском продолжается выпуск самой необходимой посуды (стаканов, банок, кружек).

Советское правительство принимает ряд важных мер по укреплению и развитию стекольной промышленности. В 1922 году создается Государственный экспериментальный институт силикатов, в 1940 году при Государственном институте стекла организуется экспериментальная художественная лаборатория, которая разрабатывала и внедряла в производство новейшие способы обработки изделий из стекла и изготовляла новые образцы, расширяя тем самым ассортимент изделий. Налаживается производство художественной посуды.

В годы Великой Отечественной войны стекольные заводы работали на оборону. В послевоенный период происходит реконструкция стекольной промышленности, заводы перестраиваются на выпуск сортовой посуды.

Новый этап развития изделий из стекла относится к 1960–1970-м годам, когда начинаются поиски в развитии стекольного производства и в изготовлении хрустального стекла с алмазной гранью.

Атрибуция произведений из стекла

Для того чтобы определить место и время производства изделий из стекла, необходимо изучить прежде всего помещенные на них клейма, надписи и марки. В отличие от фарфора и фаянса марка на стекло наносилась редко и в основном крупными производителями.

Маркировка стекла началась только в XIX веке и наносилась путем травления или гравирования. Так, изделия Императорского стекольного завода, подобно изделиям, выполненным из фарфора, имели марку в виде императорского вензеля и нередко – с указанием года.

Наряду с продукцией Императорского стекольного завода клейма и надписи имела продукция заводов Мальцовых. В настоящее время проанализировать систему заводской маркировки позволяют исследования собрания Музея хрусталя – крупнейшего и старейшего в России собрания художественного стеклоделия Дятковского хрустального завода, – проведенные С. Н. Бабаевой²⁵.

С. Н. Бабаева выделяет большую группу изделий (рюмки и бокалы разнообразных форм), декорированных разными рисунками алмазной грани и с надписями: «Образец». Такая надпись могла указывать на автора рисунка или заказчика (например, образец Чистякова). Среди заводской продукции XIX века было немало сервизов с «родовыми именами» или именными гранями (сервиз «Чапский фасон», беллюстинская грань и др.), названных по фамилиям сотрудников и управляющих завода – авторов или заказчиков алмазных граней (Н. И. Беллюстин, например, – юрисконсульт, работавший на заводе в конце XIX века).

²⁵ См.: Клейма, марки, надписи на продукции Дятковского хрустального завода в XIX–XX веках // Сайт истории г. Дятково и Дятковского района. URL: http://historydjakovo.ucoz.ru/publ/djakovo/klejma_marki_nadpisi_na_produkcii_dkhz_v_19_20_vekakh/2-1-0-114 (дата обращения: 14.10.2019).

На некоторых изделиях, относящихся к этой группе, имеются цифры, нанесенные разными способами (шлифовкой, гравировкой). Ключ к расшифровке этих цифр можно найти в заводском «Прейскуранте», в который еще в XIX веке были включены специальные обозначения для стеклянных изделий. Среди прочих перечислены обозначения, указывающие на номера сервизов, рисовок, травлений, граней и фасонов. Так, встретив на разноразмерных вазах с разными формами ножек, но с одним и тем же рисунком травления отдельные номера, можно предположить, что они обозначают номера сервизов, к которым принадлежат те или иные вазы, а выгравированные на изделии цифры, например 31-5, могут обозначать номер гравированного рисунка (31) и его форму (5).

«Номерные гравировки» и «номерные шлифовки» сохранялись до XX века, а сами термины до сих пор используются производственниками.

В XIX веке после успешного участия в отечественных и зарубежных промышленных и художественных выставках Мальцовы получили право изображать на изделиях Государственный герб Российской империи, ставший частью заводского клейма. На донышках сохранившихся кружек ручной работы, декорированных люстровыми красками и живописью, отчетливо читаются клейма с гербом в центре, обрамленные надписью: «Хрустальная фабрика Дятково М.П.Т.Т.». Аббревиатура М.П.Т.Т. указывает на Мальцовское промышленно-торговое товарищество, основанное в 1875 году С. И. Мальцовым. В 1894 году его сменило Акционерное общество Мальцовских заводов.

Таким образом, можно утверждать, что изделия с подобным клеймом маркировались в период с 1875 года по 1894 год. В это же время существовало и еще одно заводское клеймо Мальцовых – с изображением Государственного герба Российской империи (в центре) и надписью: «Мальцовское».

В 1920–1930-е годы появилось клеймо с новыми советскими символами – серпом и молотом в обрамлении колосьев пшеницы и надписью: «РСФСР».

В последующие годы на прессованной продукции ставилось клеймо с аббревиатурой ДХЗ – Дятковский хрустальный завод.

Клеймо имело разные виды и разные варианты оформления. Нередко на продукции, выпускавшейся в 1961–1963 годах, в клейме рядом с аббревиатурой стояла цифра, обозначающая цену изделия (так, граненый стакан емкостью 250 мл имел клеймо «ДХЗ 7 ю», стакан емкостью 200 мл – клеймо «ДХЗ 6 ю», розетка – клеймо «ДХЗ 4 ю»).

В 1963 году был утвержден новый товарный знак, который продержался вплоть до 1985 года. Аббревиатура ДХЗ была вписана в форму, напоминающую бокал (или песочные часы), состоящий из двух сегментов. В верхний сегмент вписана буква Д, в нижний – буква З, контур бокала выполнен в виде буквы Х. Новый вид товарного знака проставлялся на всей заводской продукции, в том числе на бумажных марках и торговых ярлыках. Марки, в зависимости от вида изделий и предполагаемого рынка сбыта, имели разное оформление. Для изделий, предназначенных для экспорта, изготавливались красочные марки из фольги в соответствии с общими для всех стекольных заводов требованиями.

В 1985 году прежний товарный знак был заменен новым, использующимся по настоящее время. Вместо аббревиатуры ДХЗ появилась стилизованная буква Д в круге. С этого же года стали выпускаться разные по форме разноцветные марки из фольги.

В 2000 году была разработана фирменная упаковка синего цвета. В этом же цвете выполнены и марки одинаковой формы.

С. Н. Бабаева выделяет еще одну группу изделий, представленную работами с гербами, монограммами, вензелями и надписями. Образцы подобных изделий предлагались заказчикам в заводских прейскурантах.

Из сохранившихся экспонатов Музея хрусталя наиболее интересными являются изделия с гербами: кубок с гербами трех губерний – Смоленской, Орловской, Калужской, где были расположены предприятия промышленников Мальцовых, и стакан с гербом и аббревиатурой ВСДКВ.

Кубок создан предположительно в 1850–1860-е годы XIX века, выпуклые гербы и короны над ними выполнены методом химического травления. Этот же метод использован и при декорировании стакана. Помещенные на нем изображение и аббревиатура указы-

вают на герб Войска Донской области, высочайше утвержденный в 1878 году. Можно предположить, что стакан заказывался для Области Войска Донского – административно-территориальной единицы Российской империи, населенной донскими казаками и управлявшейся по особому положению.

К этой же группе изделий С. Н. Бабаева относит и работы, выполненные Е. М. Бем. Фирменным знаком творений Бем, будь то акварели или изделия из стекла, были подписи. Художница использовала незатейливые коротенькие стихи, загадки, прибаутки, пословицы. Для штофов и графинов она выбирала «забористые» надписи на тему потребления крепких напитков, как бы взятые со старинных русских лубков. Для каждого – шутливая надпись-тошнота, предостерегающая от чрезмерного увлечения «зеленым змием». О принадлежности произведений Е. М. Бем говорят ее автографы на каждом предмете, например «Елиз. Бем. 97 г.».

Наряду с работами Бем в заводской коллекции встречаются изделия с памятными надписями, выполненными живописными или эмалевыми красками («На память, «На долгую память», «В день Ангела 1909 г. 7 окт. Отъ мастеровых ...»), с именными («Ткачевский», «Степан Иванович Ефросинья Константиновна Котовы», «Н. Д. Оборотников 1921, II, III» и др.) вензелями.

Памятные надписи можно встретить и на подарочных работах, посвященных юбилейным датам известных писателей, партийных деятелей и др. В 1901 году на заводе изготовили глыбу из темно-зеленого стекла с монограммой Л. Н. Толстого и текстом, в котором выражалась поддержка писателя в связи с его отлучением от церкви. Эта глыба была подарена Толстому и до сих пор хранится в усадьбе Ясная Поляна.

Автографы мастеров, патриотические рисунки и памятные надписи встречаются на кувшинах, изготовленных к 70-летию юбилею И. В. Сталина («70 лет со дня рождения И. В. Сталина. Работа м-ра Козьявина В. Н.», «Домик в Гори 21 декабря 1879 г. В этом домике родился И. В. Сталин. Работа мастера Козьявина И. А.», «Любимому тов. Сталину в честь семидесятилетия со дня рождения. Работа мастера Бессоновой А. В.»).

Надписи появились и на изделиях из заказных серий, к которым относятся пивные кружки, выполненные для пивоваренных заводов Омска и Екатеринбурга. Они указывают на принадлежность кружек к тому или иному заводу: «Пиво заводов Ф. А. Злаказова С-вей Екатеринбург. Ирбит», «Пивоваренный завод С. Ф. Чистякова Омск». Аббревиатура ТКТ в обрамлении виноградных листьев и гроздьев размещалась на серии стаканов, предназначенных для сухого вина. Стаканы изготавливались по заказу Государственного комитета торговли в 1964 году.

На мальцовских заводах производились бутылки с вытесненными названиями напитков, для которых они предназначались, и предприятий, где эти напитки разливались.

Кроме того, на изделиях заказных серий в дополнение к основному клейму нередко ставились клейма с датой, например: «От МФ 1903 на 10 лет», «От МФ 1914 на 10 лет». Подобные круглые («разрешительные») клейма выдавались Министерством финансов и являлись патентами, указывающими на эксклюзивное право воспроизведения того или иного конкретного предмета на определенный период (например, на 10 лет). Таким образом, надпись: «От МФ 1903 на 10 лет» означает, что патент заводу был выдан сроком на 10 лет начиная с 1903 года. Соответственно атрибуция таких изделий охватывает период с 1903 года по 1913 год.

Однако большинство изделий не имеет маркировки, надписей или автографов мастеров, поэтому при их атрибуции следует исходить из признаков самой вещи, качества стекла и его цвета.

Зная технологические особенности производства стекла, использования тех или иных компонентов, окрашивающих этот материал, можно достаточно точно определить время и место изготовления изделия. Так, в XVIII веке стекло было слегка мутноватым из-за технических сложностей его очистки, в первой половине XIX века оно приобретает характерный металлический блеск, свойственный свинцовому стеклу, в середине этого же столетия более легкое поташное стекло уподобляется по своим качествам свинцовому.

Значительную роль в атрибуции играют способы декорирования и стилистическое решение изделия. Ориентироваться в данном вопросе помогают знания по истории стекла и декоративно-прикладного искусства в целом.

Вопросы для самоконтроля

1. Какие способы применяются для декорирования изделий из художественного стекла и хрусталя?
2. В чем состоит суть методики атрибуции и экспертизы предметов из художественного стекла?

Тема 8

Атрибуция и экспертиза ювелирных изделий

Большой сектор предметов коллекционирования и антикварного рынка составляют ювелирные изделия. Это прежде всего ювелирные украшения и бытовые предметы: столовая посуда, декоры интерьера, галантерея, а также многочисленные сувениры. Материалом для изготовления ювелирных изделий служат драгоценные и цветные металлы, драгоценные и полудрагоценные камни.

Из драгоценных металлов в ювелирном деле используют серебро, золото, палладий и платину, обладающие качествами, которые позволяют изготавливать изделия самых разнообразных форм, и способностью соединяться с другими металлами.

При изготовлении ювелирных украшений и бытовых предметов драгоценные металлы редко используются в чистом виде. Как правило, применяются различные сплавы, называемые лигирующими²⁶. Подобные сплавы получают путем добавления к драгоценным металлам других металлов в определенных пропорциях.

Самым дорогим в этой группе металлов является **платина**, тяжелый тугоплавкий металл серо-белого или светло-желтого цвета,

²⁶ См.: Товароведение и экспертиза промышленных товаров : учебник / под общей редакцией А. Н. Неверова. Москва : ИЦФЭР, 2006. С. 758–759.

по своему блеску больше напоминающий сталь, чем серебро. В природе встречается в соединении как с золотом, так и с другими редкими металлами. Платина тягучая, ковкая, намного тверже золота и серебра, хорошо прокатывается и полируется. В химическом отношении платина самая устойчивая, растворяется она лишь в горячей «царской водке» (смеси соляной и азотной кислот в соотношении 3 : 1). Платиновые изделия маркируются 950-й пробой. Из-за довольно высокой стоимости платины ее массовое использование было ограничено, и изделия из нее на антикварном рынке встречаются достаточно редко. Также редко встречаются и подделки из платинового сплава – латуни, покрытой хлористой платиной.

Золото помимо своих высоких технологических качеств обладает приятными эстетическими качествами, в чистом виде имеет ярко-желтый цвет. В ювелирном деле используется и так называемое «белое золото», обладающее высокой пластичностью, хорошим блеском и высокой коррозионной стойкостью²⁷.

Как и платина, золото – химически нейтральный металл и растворяется только в «царской водке»; это качество также делает его привлекательным материалом для изготовления ювелирных украшений. Значительно реже золото используется для других работ, но при этом известны такие изделия, выполненные из него, как оклады икон, церковная утварь, посуда и сувениры, а также отдельные бытовые предметы – портсигары, кошельки и др.

Поскольку золото в чистом виде в изделиях встречается редко, в качестве лигатуры используют серебро, медь, платину, палладий, никель. Лигатурные добавки придают золоту различные оттенки: оно может быть бледное, желтое, зеленое, красное. В России используется золото нескольких проб: проба 750 (почти чистое золото, в лигатуре имеющее розовый оттенок при равном количестве серебра и меди; желтый оттенок при содержании серебра и меди 1 : 2; белый при содержании серебра и платины 1 : 4; зеленоватый – в лигатуре с кадмием; фиолетовый – в лигатуре с алюминием),

²⁷ См.: Товароведение и экспертиза промышленных товаров : учебник / под общей редакцией А. Н. Неверова. С. 758–759.

проба 585 (используется для изготовления ювелирных украшений желтоватого цвета и красноватого в лигатуре с медью), пробы 500 и 375.

Иногда в ювелирном деле используются подделки под золотые сплавы. Например, *томпак* – разновидность латуни, в лигатуре которой используется медь с цинком, оловом, свинцом.

Самым распространенным металлом при изготовлении ювелирных изделий и предметов декоративно-прикладного искусства является **серебро**, представляющее собой металл белого цвета, очень пластичный, устойчивый к воздействию влажной среды, темнеющий лишь при соединении с сероводородом. В ювелирных изделиях чаще всего используются сплавы, где в качестве лигирующего компонента в основном выступает медь.

Кроме того, при производстве бытовых предметов (для столового и домашнего обихода) и произведений декоративно-прикладного искусства используются металлы, которые по внешнему виду и другим качествам иногда принимаются за серебро: *мельхиор* – сплав меди и никеля с содержанием никеля 18–20 %; *нейзильбер* – сплав меди, никеля (13,5–16,5 %) и цинка (18–22 %). Нейзильбер нашел широкое применение при изготовлении ювелирных украшений с элементами филиграни.

Драгоценные металлы в России всегда ценились достаточно высоко, но массовое их применение начинается лишь в XIX веке, с открытием месторождений в Сибири и на Урале. В чистом виде золото и серебро из-за своей мягкости используются крайне редко, для придания большей прочности к ним добавляют медь.

Клеймение металлов

С развитием цивилизации возникла необходимость определения количества чистого драгоценного металла в сплаве, это количество отражается в пробе – особом клеймении, являющемся показателем качества.

Система клеймения, надлежащий надзор за качеством ювелирных изделий складываются в России лишь к XVII веку, хотя еще в допетровскую эпоху было известно пробирование как золота, так и серебра.

Петром Первым 13 февраля 1700 года принимается указ о клеймении всех продаваемых золотых и серебряных изделий. В соответствии с указом были определены 4 пробы золота и серебра, а система пробирования называлась золотниковой. Пробирование изделия проходили в московском Серебряном ряду, бывшем тогда центром изготовления и распространения серебряных изделий. Тогда же появляются и первые клейма – предшественники современных проб. Они показывали, что металл, из которого изготовлен тот или иной предмет, не хуже признанного законом образца. В качестве последнего для серебра использовались иностранные монеты – талеры, получившие в России название «ефимки». Такое клеймо соответствовало примерно 81–84-й золотниковой пробе. Существовало и более низкопробное серебро – «левко», соответствовавшее 60-й пробе. В 1718 году для золотых монет была положена 75-я проба. В 1733 году по указу Анны Иоанновны для золота была определена 84-я проба, а червонному золоту назначена 93-я.

Клеймить изделия имели право только мастер и староста. Продавать что-либо из драгоценного металла без клейма было запрещено. Лица, уполномоченные ставить оттиски, даже специально для этого обучались.

В разное время в мировой практике действовали четыре системы проб драгоценных металлов – метрическая, золотниковая, каратная и лотовая. Каждая из них связана с определенной системой измерения веса и имеет собственное цифровое обозначение.

Золотниковая система была официально введена в России для изделий из серебра в 1711 году, а для золотых изделий – в 1733 году. В основе системы – действовавшие в ту пору единицы измерения веса: фунт (409,5 г) и золотник (4,266 г). Золотник, таким образом, составлял 1/96 часть фунта. Согласно этой системе чистый металл соответствовал 96-й пробе.

Окончательные пробы для золота и серебра были введены в 1747 году.

С 1927 года золотниковая система проб была заменена на международную – метрическую.

В настоящее время для ювелирных изделий в России установлены следующие пробы:

- золота – 375, 500, 583, 585, 750, 958, 999;
- серебра – 750, 800, 830, 875, 925, 960, 999;
- платины – 850, 900, 950;
- палладия – 500, 850.

Приведенные числа означают количество в сплаве чистого драгоценного металла. Например, в 1 кг сплава изделия 583-й пробы (самая распространенная проба золота) содержится 583 грамма золота.

В ювелирном деле для декоративной отделки различных предметов используются сусальное золото и серебро, которые представляют собой тонкие листочки размером $91,5 \times 91,5$ мм или 120×70 мм и толщиной 1–3 мкм. Листочки брошюруются в книжечки по 60 листов массой (весом) от 1,25 до 2,5 г. Клейма на книжечки подвешиваются к корешку на сургучной пломбе.

Для сусального золота и серебра установлены пробы от 910-й до 1000-й с шагом, кратным 10 единицам, то есть 910-я, 920-я и т. д. Для зеленого сусального золота установлена 750-я проба.

Пробирный надзор первоначально был сосредоточен в Военно-морском приказе, а далее переходил в ведение разных ведомств. В 1894 году пробирный надзор был поручен Департаменту торговли и мануфактур. После Октябрьской революции 1917 года в связи с резким сокращением ювелирного производства и изготовления металлов все пробирные учреждения, кроме Московского, Петербургского и Костромского управлений, были упразднены.

В первые годы советской власти пробирный надзор подчинялся сначала Государственному банку, затем Высшему совету народного хозяйства, а с 1922 года – Народному комиссариату финансов²⁸.

В настоящее время в составе Федеральной пробирной палаты²⁹, образованной на базе федерального казенного учреждения

²⁸ См.: Из истории пробирного надзора России // Ювелирное искусство : [сайт]. URL: http://www.sojo.ru/normativy/probirnyi_nadzor/ (дата обращения: 24.05.2019).

²⁹ См.: Российская государственная пробирная палата : [сайт]. URL: <http://www.probpalata.ru> (дата обращения: 24.05.2019).

«Российская государственная пробирная палата при Министерстве финансов Российской Федерации», действуют 9 территориальных органов, осуществляющих функции государственного пробирного надзора на территориях, соответствующих районам их деятельности, экспертизу ювелирных и других изделий из драгоценных металлов, в том числе музейных и архивных предметов, изготовленных из драгоценных металлов и драгоценных камней.

Наряду с пробирной системой в России претерпел серьезные изменения и сам оттиск клейма. В XVII веке у пробирных мастеров имелись свои личные клейма. В XVIII веке эти клейма именовались альдерманами и представляли собой сочетание трех букв в виде трилистника, причем верхние буквы – это инициалы мастера, а нижняя буква – обозначение года. Такие клейма всегда присутствуют на серебряной посуде, окладах икон, изготовленных в данный период. В XIX веке в клеймах пробирных мастеров подобный принцип сохраняется, но буква-год заменяется на цифру. Кроме того, клеймо стало содержать знак проверяющего (его инициалы), обозначение пробы драгоценного металла и специальный знак в виде герба города, где предмет был изготовлен. Так, в Москве использовалось изображение Георгия Победоносца на коне, в Петербурге таким знаком были скрещенные якоря.

Клеймение изделий из драгоценных металлов во второй половине XIX – начале XX века регулировалось Особенными правилами о мастерствах золотых и серебряных дел 1857 года, инструкциями пробирных уставов Российской империи 1861, 1879, 1882, 1896 годов и Правилами клеймения 1908 года.

Согласно «Особенным правилам...» производители золотых и серебряных изделий обязаны были получить разрешение от городской думы или Общей ремесленной управы и встать на учет в Пробирную палатку, где хранились все именные клейма мастеров.

После утверждения Промышленного устава 1857 года придворные поставщики Высочайшего двора получили право помещать на своих изделиях и вывесках клеймо с государственным гербом.

Поставщики великокняжеских дворов ставили клеймо в виде горностаевой мантии под императорской короной с инициалами великого князя.

С 1896 года на основании нового Пробирного устава, по которому империя была разделена на пробирные округа, специальный знак в клейме принял вид изображенной в профиль слева женской головы в кокошнике, заключенной в щитки овальной или круглой формы. Клеймо также содержало инициалы главы округа и обозначение пробы в золотниковой системе. С 1908 года женская голова в пробирном оттиске стала изображаться в профиль справа, а к клейму добавилась буква с обозначением пробирного округа, к которому изделие относилось.

В 1927 году в Советском Союзе ввели новое клеймо: с изображением головы рабочего с молотом. Также была принята новая метрическая система проб. Пробирный округ все еще обозначался буквой греческого алфавита.

В 1958 году 1 июня были введены новые пробирные клейма с выпуклым изображением серпа и молота на фоне пятиконечной звезды. Букву греческого алфавита заменили на букву русского алфавита, обозначающую шифр инспекции, где было апробировано украшение. Современный вид пробирные клейма приобрели в 1994 году, но старые клейма использовались до апреля 2002 года.

Современное клеймо Государственной пробирной инспекции представляет собой общий контур одной из пяти конфигураций, в который заключены следующие элементы: знак пробирного удостоверения (женская голова в кокошнике, изображенная в профиль справа); шифр государственной инспекции пробирного надзора в виде буквы русского алфавита, точки или наклонной черты, размещенный слева внизу относительно изображения; цифровой код, обозначающий пробу – количественное содержание в ювелирном сплаве чистого драгоценного металла (рис. 1).

В соответствии с Федеральным законом от 26 марта 1998 года № 41-ФЗ «О драгоценных металлах и драгоценных камнях» и с Постановлением Правительства РФ от 18 июня 1999 года № 643 «О порядке опробования и клеймения изделий из драгоценных металлов» все изготавливаемые на территории Российской Федерации, а также ввезенные на ее территорию для продажи ювелирные изделия должны соответствовать утвержденным пробам и быть заклеимены государственным пробирным клеймом.

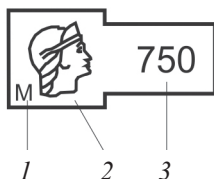


Рис. 1. Структура клейма:

- 1 – шифр Государственной инспекции пробирного надзора;
- 2 – знак пробирного удостоверения;
- 3 – числовое обозначение пробы драгоценного металла

Клеймение изделий из драгоценных металлов осуществляется основными и дополнительными клеймами. Основные пробирные клейма удостоверяют соответствие требованиям пробирного надзора, а дополнительные служат для клеймения разъемных и легко отделяемых частей, а также для клеймения украшений, не соответствующих заявленной пробе.

Общий контур основных пробирных клейм зависит от драгоценного металла, из которого изготовлено изделие. Так, клеймо изделий из золота обводится контуром, напоминающим лопатку; клеймо изделий из серебра – срезанным справа и слева овалом; клеймо изделий из платины – вытянутым по горизонтали прямоугольником с усеченными углами; клеймо изделий из палладия – усеченным справа овалом. Для клеймения книжек с сусальным золотом и сусальным серебром используется контур в виде клейма продолговатой формы со сглаженными углами (рис. 2).

Дополнительные пробирные клейма самостоятельного значения не имеют, их применяют только в сочетании с одним из основных пробирных клейм. Дополнительными клеймами являются: прямоугольник со сглаженными углами для золотых, серебряных, платиновых и палладиевых изделий одной из установленных проб; прямоугольник со сглаженными углами и буквами НП (не соответствует пробе) для изделий после реставрации, оказавшихся ниже установленной пробы (рис. 3).

Эти клейма ставятся на изделиях в сочетании со знаком пробирного удостоверения, а также на изделиях из драгоценных метал-

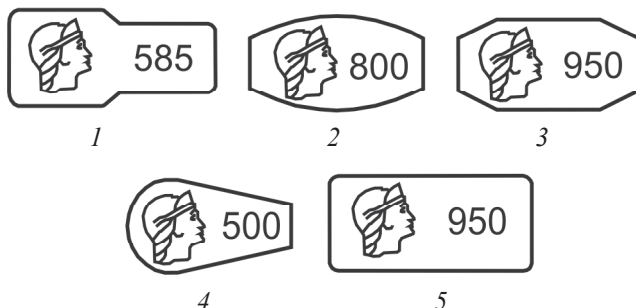


Рис. 2. Основные пробирные клейма для клеймения:

1 – золота; 2 – серебра; 3 – платины; 4 – палладия;
5 – сусального золота и сусального серебра

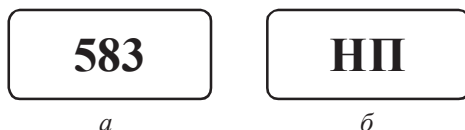


Рис. 3. Дополнительные пробирные клейма:

а – разъемных изделий из драгоценных металлов;
б – изделий, не соответствующих пробе, и изделий,
которые после реставрации оказались ниже установленной пробы

лов, представленных предприятием-изготовителем для клеймения, но не соответствующих заявленной пробе (выходящих за пределы допустимого отклонения).

Кроме того, оттиски основных клейм проставлялись и на экспортных изделиях, только знак удостоверения изображался в виде кораблика, а не женской головы в кокошнике. Так, в Уральской государственной инспекции пробирного надзора такие клейма использовались с 1988 года по 1997 год (рис. 4).

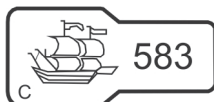


Рис. 4. Экспортное клеймо

Существовали и временные клейма, которые вводились к юбилейным датам. К 50-летию юбилею Великого Октября с 5 ноября по 31 декабря 1967 года использовалось пробирное клеймо, посвященное покорителям космоса. Наносилось оно электроискровым способом на золотые изделия 583-й пробы (рис. 5).

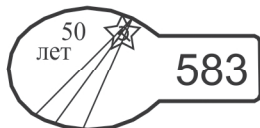


Рис. 5. Юбилейное клеймо

Некоторые особенности имеет клеймение изделий с покрытием. В этих случаях ставятся две пробы: проба основного сплава и проба сплава, которым украшение покрыто. Кроме того, в советское время на изделиях помещались следующие обозначения: МН (мельхиор, иногда также встречалось обозначение МЕЛЬХ); МНЦ (нейзильбер); АЛ (алюминий); НЕРЖ (нержавеющая сталь).

Изделия художественной работы, с эмалью, пустотелые и другие предметы, недоступные для наложения на них оттиска пробирного клейма, клеймят клеймами на привешенных пломбах.

Оттиск пробирного клейма, как правило, должен быть поставлен с правой стороны от клейма именника изготовителя.

Именник производителя – второе клеймо, наличие которого на ювелирном изделии необходимо. Клеймо именника представляет собой четырехзначный буквенный шифр, заключенный в единый прямоугольный контур. Первая буква обозначает дату производства, вторая – государственную инспекцию пробирного надзора, затем идут две буквы – знак мастера (индивидуальный код изготовителя). В 2001 году первым символом в каждом именнике являлась заглавная русская буква. Тогда это была буква А, обозначавшая первый год третьего тысячелетия.

В 2002 году первым символом в именнике производителя была буква Б; в 2003 году – буква В; в 2004 году – буква Г; в 2005 году – буква Д; в 2006 году – буква Е; в 2007 году – буква З; в 2008 го-

ду – буква И; в 2009 году – буква К; в 2010 году – буква Л; в 2011 году – буква М; в 2012 году – буква Н.

Регистрация/перерегистрация именника изготовителя изделий производится государственной инспекцией, в районе деятельности которой находится изготовитель, или по решению Федеральной пробирной палаты.

Помимо металла, идущего на изготовление оправ и используемого как самостоятельный материал, в ювелирных изделиях активно применялись вставки из драгоценных и полудрагоценных (поделочных) камней. Разделение камней на данные группы основано на степени распространенности того или иного камня, его эстетических качествах и твердости, оцениваемой по 10-балльной шкале, что напрямую связано со стоимостью. Наиболее ценными являются прозрачные камни первого класса с твердостью от 10 до 7 баллов (алмаз, рубин, сапфир, александрит, шпинель, изумруд). К драгоценным камням второго класса относятся топаз, аквамарин, аметист, различные виды гранатов, а к драгоценным камням третьего класса – бирюза, сердолик, гематит, янтарь и пр. Для огранки драгоценных камней применяют ряд способов, позволяющих выявить все лучшие стороны камня, подчеркнуть его цвет и блеск.

Куда более разнообразны способы декорирования металла. К основным способам обработки благородных металлов относят плавку, литье, штампование, вальцевание, отжиг, волочение, цепевязание, обезжиривание, пайку, промывку и сушку, а к отделочным – различные техники обработки металла в ювелирном деле.

Техники обработки

Одними из самых распространенных отделочных технологических операций являются скань (филигрань) и зернь, позволяющие создавать уникальные ажурные узоры.

Сканые (филигранные) узоры получаются в результате скручивания двух или нескольких проволок, образующих веревочку, которую сворачивают в спирали, решетки и другие рисунки и припаивают к основе изделия. Существуют две техники скани: накладная и ажурная.

Часто в филигранных изделиях используют элементы зерни. **Зернь** – это мелкие, гладкие шарики из золота или серебра, являющиеся элементом сканого изделия. Помимо этого зернь в одних случаях окаймляет ювелирное изделие, а в других – располагается на плоскости в виде геометрических фигур (треугольников, ромбов и т. д.). Шарики зерни с помощью клея размещают на основе, а затем припаивают.

К отделочным операциям относятся также **гравировка** (нанесение на поверхность изделий из металла неглубоких нарезок с помощью резцов), **насечка** (способ получения узора инкрустацией по металлу) и **чеканка** (нанесение на поверхность изделия рисунка, надписи, узоров ручным способом).

При отделке фона изделия применяется техника **канфарения**: металлическая поверхность обрабатывается точками, насечками, штрихами при помощи канфарника – чекана с рабочим концом в виде иглы.

Родственна чеканке техника **тиснения**, при которой образец выдавливается во всех деталях на одной стороне металлического массива. Разновидностью тиснения является **басма**, применявшаяся в украшении икон.

Одной из технологий, получивших широкое распространение в русском ювелирном искусстве XVIII–XIX веков, стала техника **чернения** – наложения на серебряные изделия смеси, приготовленной из серебра, меди, свинца, буры и серы (основного элемента) с последующим обжигом.

Особую красоту ювелирным изделиям придает техника **эмалирования** (декоративного покрытия поверхности изделий из металла эмалью). По способу нанесения различают: **перегородчатую эмаль**, заполняющую промежутки между металлическими элементами; **выемчатую эмаль**, заполняющую углубления рисунка, вырезанного в металле, при которой нетронутая часть поверхности металла становится элементом орнамента (рисунка); **эмаль по резьбе** (прозрачная эмаль наносится на поверхность гравированного изделия в виде орнамента, лучей и т. п., в результате изделие приобретает объемное гранение); **эмаль по рельефу** (прозрач-

ная или глухая эмаль наносится на литой или чеканный рельеф или узор); *поливную эмаль*, применяемую в основном при изготовлении эмалированной посуды; *расписную эмаль* (живопись эмалевыми красками, требующая нескольких обжигов).

Историческая справка

История русского ювелирного искусства уходит корнями в глубокую древность. Несмотря на то, что памятников XII–XV веков почти не сохранилось, изделия XVI–XVII столетий свидетельствуют о давних традициях высокого мастерства. К этому времени были сформированы основные виды ювелирных изделий и характер их декора.

Развитие русского ювелирного искусства исследователи связывают с влиянием Византии. Как правило, предметы из драгоценных металлов привозились из соседних государств, а местные мастера эти образцы копировали или подражали им. Центрами русского ювелирного искусства в разное время были старинные русские города Вологда, Великий Устюг, Кострома, Новгород, Псков, Ярославль, Нижний Новгород, Москва и другие.

Период формирования единого централизованного государства в конце XV – первой четверти XVI века характеризуется усилением роли Москвы, которая как центр культуры стала занимать главенствующее место. Возросшее политическое значение Московского государства требовало пышного, репрезентативного оформления придворных церемоний, выходов, выездов, приемов, церковных служб. Центром художественной жизни страны становится Московский Кремль.

В этот период достигает небывалого расцвета Оружейная палата (первое упоминание о ней относится к 1547 году) – своеобразная школа художественного ремесла. В Золотой и Серебряной палатах изготавливались, в частности, дорогие предметы для торжественных церемониалов, украшения к парадному и «повседневному» одеянию царя и его семьи.

Москва оставалась главным центром культуры и искусства на протяжении всего XVII века; здесь были сосредоточены наиболее талантливые мастера золотого и серебряного дела. Все первые

цари из дома Романовых покровительствовали деятельности ювелиров. Серебряники, работавшие в первой половине XVII века, продолжали традиции искусства предшествовавшего столетия, ориентированного на роскошь.

В XVIII веке новым центром русского ювелирного искусства становится Санкт-Петербург, куда переводят золотых и серебряных дел мастеров из Москвы и других городов Российского государства и приглашаются ювелиры из стран Западной Европы. В работах русских и иностранных мастеров использовались практически все известные технологии того времени. Во второй половине XVIII века мода на миниатюрную живопись привела к развитию технологии эмалирования. Постепенно в Санкт-Петербурге сложился эмальерный художественный центр, непосредственно связанный со станковыми видами искусства и, в частности, с живописным портретом.

Вторая половина XVIII века стала временем расцвета мастеров-бриллиантчиков. Технология огранки алмазов была разработана и доведена до совершенства на петергофской «Алмазной мельнице», основанной Петром I в 1721 году, а несколькими годами позже преобразованной в первую гранильную фабрику.

Кроме того, при дворе Екатерины II под ее непосредственным контролем функционировала Алмазная Ее Императорского Величества мастерская, где изготавливались ювелирные украшения для императорской фамилии и царские регалии, ставшие в XVIII веке апогеем развития мастерства петербургских ювелиров. Так, в 1762 году для коронации Екатерины II мастерами И. Позье, Г. Экартом и русскими ремесленниками Алмазной мастерской создана Большая императорская корона. В 1801 году по эскизам придворных ювелиров братьев Дювалей выполнена Малая императорская корона для коронации и некоторых церемоний императрицы Елизаветы Алексеевны, супруги Александра I.

Важным фактором, сыгравшим значительную роль в развитии отечественного ювелирного искусства, становится формирование института придворных ювелиров. Среди мастеров, служивших при Императорском дворе, известны Б. Граверо, И. Позье,

Г.-Ф. Экарт, Л.-Д. Дюваль, Л. Пфистерер, Ж.-П. Адор, И.-Г. Шарф, Ж.-Ф. Будде.

Расцвет русского ювелирного искусства приходится на XIX век, когда одновременно развиваются две школы ювелирного дела – в Санкт-Петербурге и Москве. Если в XVIII – начале XIX века новая столица была единственным художественным центром и художественной школой, то во второй половине XIX века самостоятельная школа, основанная на древних традициях, возрождается в Москве.

Петербургские ювелиры ориентировались, прежде всего, на вкусы императорского двора и использовали комплекс традиционных и новых технологий и модных стилей. Московские мастера относились к так называемой национальной школе и шли по пути возрождения древнерусских национальных традиций.

В XIX веке в ювелирном деле произошли значительные перемены. Новые технологии позволили перейти к промышленному изготовлению драгоценных изделий. Изделия из золота и серебра стали не только элитной, но и массовой продукцией, доступной для приобретения всеми слоями общества.

В XIX – начале XX века в Москве и Санкт-Петербурге возникают крупные фирмы и предприятия серебряного и золотого дела. Среди прочих выделяются **фирма К. Болина**. Ее основатель – бриллиантовых дел мастер А. Ремплей в 1790 году стал оценщиком Кабинета драгоценностей Его Императорского Величества и имел звание придворного ювелира Павла I и Александра I. Фирма К. Болина выполняла многочисленные заказы царской семьи и двора.

Крупным предприятием по производству золотых, серебряных и гальванических изделий была **фабрика братьев Грачевых**, основанная в 1866 году и с 1902 года имевшая звание придворного поставщика. Ее изделия продавались не только в России, но и за рубежом.

На фабрике производили предметы культа, бытовые изделия, туалетные принадлежности, кабинетную скульптуру, столовые и чайные сервизы, посуду. Изделиям Грачевых свойственны общие тенденции серебряного и золотого дела XIX века в виде украшения

предметов живописными эмалевыми дробницами (портреты, пейзажи, антикизированные сцены) или покрытия тончайшим слоем полупрозрачной эмали вырезанного на золотой или серебряной основе сложно сплетенного сканого орнамента или изображения.

Благодаря механизации труда к концу века прием эмали по скани получил на фабрике широкое развитие: гильошированные узоры резного орнамента мастера Грачевых покрывают эмалью ярких, выразительных и в то же время прозрачных цветов, а узоры паутинчатой скани – эмалью более блеклых тонов, преимущественно желтого и зеленого оттенков.

Фабрика братьев Грачевых была самой известной в Петербурге в изготовлении предметов в русском стиле. «Русскость» также можно отметить и как особенность исполнения различных ее изделий.

В 1793 году в Москве начала работать **фабрика Сазикова**, основанная купцом 3-й гильдии П. Ф. Сазиковым, а в 1842 году был открыт ее филиал и два фирменных магазина в Петербурге. С 1837 года фабрика имела звание поставщика Двора Его Императорского Величества. Клейма с изображением двуглавого орла появились на изделиях фабрики Сазикова позднее – в 1842 году.

Расцвету фабрики положил начало сын Павла Федоровича Игнатий, которого современники характеризовали как успешного фабриканта, соединяющего искусство художника с ремеслом промышленника. В числе ювелирных техник кроме чеканки и литья, которые были преобладающими, мастера фабрики использовали эмаль, гравировку, чернь. В широких масштабах изготавливались церковные предметы.

Одной из первых фабрика Сазикова обратилась к серебряной скульптуре, в которой нашли свое выражение принципы реалистического искусства, утверждавшегося во второй половине XIX столетия.

Крупнейшим торгово-производственным предприятием того времени являлась **фабрика Овчинникова**. Эта фабрика золотых и серебряных изделий была основана в Москве в 1853 году серебряных дел мастером П. А. Овчинниковым. Неоднократно являлась исполнителем крупных государственных заказов для Император-

ского двора и уже с первого года существования славилась своими работами. С 1865 года фабрика становится штатным поставщиком двора цесаревича Александра (будущего императора Александра III) и получает высочайший статус придворной. В 1872 году предприятию Овчинникова присваивается звание поставщика Двора Его Императорского Величества, в 1878 году – звание поставщика двора великого князя Михаила Николаевича.

Ассортимент фабрики представлен как предметами быта (посудой, письменными приборами, ларцами, альбомами, портсигарами), так и предметами культа (потирами, складнями, окладами для богослужебных книг и икон).

Во второй половине XIX века фабрика Овчинникова стала в Москве лидером эмалевого производства; ее изделия отличали богатая эмалевая палитра и тщательнейшая отделка. Эмальеры фабрики впервые в истории русского ювелирного дела освоили одну из самых изысканных и сложных техник художественного эмалирования драгоценных изделий – многоцветную прозрачную «оконную» эмаль, которая смотрится на просвет подобно витражу.

Говоря о чеканном мастерстве изделий, выполненных на фабрике Овчинникова, следует отметить новое для серебряного дела направление. Отказавшись от выявления красоты непосредственно серебра и блестяще овладев различными техниками, мастера начали моделировать в серебре фактуру различных материалов – меха, кожи, ткани, дерева и т. д. Так появились серебряные блюда на кружевных полотенцах или плетеные корзинки с небрежно наброшенными сверху салфетками – настолько блестяще вычеканенными, что только при внимательном рассмотрении можно обнаружить, что салфетки выполнены не из ткани, а из серебра.

Важную часть продукции этой фабрики составляли церковные предметы – здесь П. А. Овчинникову не было равных. В 1880 году фабрика получила высочайший заказ на изготовление церковной утвари для двух храмов: Христа Спасителя в Москве, который предстояло освятить во время коронации императора Александра III, и проектируемого храма Спаса на Крови в Петербурге.

До 1867 года в Петербурге, а с 1876 года в Москве работала **фирма И. П. Хлебникова**. Изделия этой фирмы, имевшей звание придворного поставщика Высочайшего двора, считались одними из лучших в России и ценились очень дорого.

Фирма Хлебникова наряду с другими предприятиями золотых и серебряных дел поновляла предметы из Золоченого сервиза, Десертного с вензелем Екатерины II сервиза, знаменитого Орловского сервиза, подаренного Екатериной II графу Г. Орлову, Четвертого походного сервиза. Кроме того, Торговый дом И. П. Хлебникова с сыновьями и К^о изготавливал много предметов по старым образцам для Зимнего дворца.

Выпускались здесь и серебряные изделия, рассчитанные на массового покупателя: посуда, столовые приборы, ювелирные украшения. Основным направлением созданных Хлебниковым работ был русский стиль, который гармонично сочетался со сдержанным и пластичным модерном. В посуде из драгоценных металлов угадывались формы русских ковшей, чарок, братин, чаш. Чернильницы изготавливались в виде русских теремов, утварь – в стилизованной форме либо с изображениями жар-птиц, лебедей, петухов. Альбомные пластины и посуду украшали барельефы с образами Сергия Радонежского, Иоанна Грозного, со сценами русского хоровода и сказаний.

Мастера Хлебникова были из лучшими в чеканном деле и особенно преуспели в искусстве перегородчатой эмали. Они составляли конкуренцию в этой сложнейшей эмальерной технике самому П. А. Овчинникову, непревзойденному специалисту.

Неоднократно в фирме Хлебникова выполняли заказы для Московского Кремля: иконостас Благовещенского собора (1896); настенные иконы и киоты, надгробия для митрополитов и патриархов, иконостас в приделе Дмитрия Солунского в Успенском соборе (1898–1915). В 1883 году здесь изготовили церковную утварь для храма Христа Спасителя (дарохранительницы, потиры, водосвятные чаши, кадила, блюда и другие предметы). В предметах православного богослужения наилучшим образом выразилось приходящее фирме Хлебникова сочетание технического совершенства, оригинальных замыслов и глубоких познаний национальных традиций.

Наибольшую известность в истории русского ювелирного искусства получила фирма, основанная в 1842 году в Петербурге Густавом Фаберже. Сначала **фирма Фаберже** создавала исключительно ювелирные украшения, а с 1887 года стала изготавливать и крупные серебряные предметы, столовые и чайные сервизы и прочие изделия, отличающиеся высоким качеством исполнения. Фирма была поставщиком Императорского двора.

Можно говорить о возникновении в отечественном ювелирном искусстве стиля Фаберже. В изделиях фирмы Фаберже смело сочетались драгоценные и полудрагоценные камни и эмали, в изготовлении которых работающие у Фаберже мастера особенно преуспели. Большое внимание они уделяли подбору камня и выявлению его природной красоты. Для обработки камней была открыта камнерезная мастерская во главе с П. М. Кремлевым, которого Фаберже пригласил на должность управляющего из Екатеринбурга. Знание Кремлевым камнерезного дела, полученное на Урале, способствовало повышению художественного уровня изделий фирмы.

Фирма Фаберже имела отделения в Москве, Одессе, Киеве и Лондоне и поставляла ювелирные изделия почти всем императорским и королевским домам Европы, Азии и Африки.

У Фаберже работало много выдающихся мастеров, имеющих право собственного клейма. Среди них – М. Перхин, Г. Вингстрем, Ю. Раппопорт, А. Невалыйнен, А. Хольмстрем и др.

Остается отметить, что этими громкими именами история ювелирного искусства в России отнюдь не исчерпывается. Секрет его расцвета как раз и заключается в том, что высокий уровень изделий был свойственен не только известным фирмам, но и многочисленным маленьким мастерским, артелям и отдельным авторам, что делает их достойными внимания как исследователей, так и коллекционеров.

Вопросы для самоконтроля

1. В чем суть системы клеймения ювелирных изделий?
2. Какие технологические приемы применяются при обработке металлов?

КОНТРОЛЬНЫЕ ВОПРОСЫ

1. Понятия «знаточество», «атрибуция», «экспертиза» и их взаимосвязь.
2. Подделки и знаточество в XIX веке. Атрибуция в отечественной историографии.
3. Понятия «культурные ценности» и «предмет культурного назначения». Классификация движимых культурных ценностей.
4. Сущность и методология экспертизы культурных ценностей, ее виды.
5. Законодательная база экспертной деятельности.
6. Место атрибуции и экспертизы в музейной практике.
7. Атрибуция и экспертиза в условиях антикварного рынка.
8. Оригинальные и вторичные объекты экспертизы. Понятия «подлинник», «копия», «подражание», «подделка».
9. Материал, технология производства и техника декорирования как история определения места изготовления предмета и его датировки.
10. Художественно-стилистический, иконографический и иконологический анализ как основа проведения атрибуции и экспертизы культурных ценностей.
11. Возможности применения методологии других гуманитарных наук при проведении атрибуции и экспертизы.
12. Клейма, марки, надписи и подписи. Их место в атрибуции и экспертизе культурных ценностей.
13. Технично-технологическое исследование художественных произведений.
14. Этапы и последовательность проведения атрибуции и экспертизы культурных ценностей в зависимости от материалов.
15. Особенности экспертизы предметов декоративно-прикладного искусства.
16. Основные виды керамики, их отличительные особенности, техники декорирования.

17. Методика атрибуции и экспертизы керамических изделий.
18. Основные виды стекла, их особенности, техники декорирования.
19. Методика атрибуции и экспертизы произведений из стекла.
20. Основные виды металлов и сплавов, применяемые в декоративно-прикладном искусстве. Их отличительные свойства.
21. История, технико-технологические и художественные особенности изделий из драгоценных металлов.

ТЕМЫ РЕФЕРАТОВ

1. Сущность экспертизы, ее предмет.
2. Юридические основы экспертизы.
3. Виды искусствоведческой экспертизы.
4. Подделки и знаточество в XIX–XX веках.
5. Икона как предмет коллекционирования и фальсификации.
6. Иконографический анализ как основа атрибуции и экспертизы иконы.
7. Стилистический анализ в атрибуции и экспертизе произведений искусства.
8. Техничко-технологический анализ произведений искусства.

ПЛАНЫ СЕМИНАРСКИХ ЗАНЯТИЙ

Семинар 1

История, технико-технологические и художественные особенности русской керамики

План

1. Русская керамика XV–XVII веков: основные центры и художественные особенности. Керамические изразцы.
2. Русская керамика XVII–XX веков. Появление новых керамических материалов. Промышленное производство керамики.
3. Советский художественный фарфор и фаянс 1920–1930-х годов.

Литература

1. Бубнова Е. А. Старый русский фаянс / Е. А. Бубнова. – Москва : Искусство, 1973. – 188 с.
2. Иманов Г. М. Производство художественной керамики / Г. М. Иманов, В. С. Косов, Г. В. Смирнов. – Москва : Высшая школа, 1985. – 224 с.
3. Попов В. А. Русский фарфор. Частные заводы / В. А. Попов. – Ленинград : Художник РСФСР, 1980. – 316 с.
4. Селиванов А. В. Фарфор и фаянс Российской Империи. Описание фабрик и заводов с изображением фабричных клейм / А. В. Селиванов. – Москва : Касаткина, 2002. – 436 с. – ISBN 5-901260-09-0.
5. Хохлова Е. Н. Современная керамика и народное творчество / Е. Н. Хохлова. – Москва : Легкая индустрия, 1969. – 150 с.

Семинар 2

История, технико-технологические и эстетические особенности русского художественного металла

План

1. Русские центры производства декоративно-прикладных изделий из черных металлов и сплавов, цветных металлов и сплавов XVII–XX веков.

2. Основные способы производства изделий из черных металлов и сплавов, цветных металлов и сплавов, техника декорирования.

3. Серебряное дело в России: исторические центры и мастерские (XVII–XVIII века), фабричное производство (XIX век).

4. Крупнейшие российские ювелирные фирмы «серебряного века» (вторая половина XIX – начало XX века).

Литература

1. *Губкин О. П.* Каслинский феникс / О. П. Губкин. – Екатеринбург : Сократ, 2004. – 176 с. – ISBN 5-7385-0233-7.

2. *Гончарова Л. Н.* Русская художественная бронза XIX века / Л. Н. Гончарова. – Москва : Касаткина, 2001. – 345 с. – ISBN 5-901260-04-X.

3. *Лямин И. В.* Художественная обработка металлов / И. В. Лямин. – Москва : Машиностроение, 1988. – 112 с.

4. *Постникова-Лосева М. М.* Золотое и серебряное дело XV – XX вв. Указатель клейм на изделиях из драгоценных металлов и ключ к указателю / М. М. Постникова-Лосева, Н. Г. Платонова, Б. Л. Ульянова. – Москва : Наука, 1995. – 376 с.

5. Ювелирное искусство народов России / Н. Г. Полячек, Н. П. Соболева, М. А. Цветкова, И. В. Шаталова. – Ленинград : Художник РСФСР, 1974. – 352 с.

Семинар 3

Иконографический метод в атрибуции и экспертизе икон

План

1. Иконографический метод и стилистический анализ памятника.

2. Методология и методика иконографического анализа в трудах Н. П. Кондакова.

Литература

1. Анализ и интерпретация произведения искусства. Художественное сотворчество : учебное пособие / под редакцией Н. Я. Яковлевой. – 5-е изд., стер. – Санкт-Петербург : Лань : Планета музыки, 2019. – 720 с. – ISBN 978-5-8114-2570-9 (Лань). – ISBN 978-5-91938-402-1 (Планета музыки).

2. *Бобров Ю. Г.* Основы иконографии древнерусской живописи / Ю. Г. Бобров. – Санкт-Петербург : МИФРИЛ, 1995. – 253 с. – ISBN 5-86457-012-5.

3. *Буслаев Ф. И.* О русской иконе : Общие понятия о русской иконописи / Ф. И. Буслаев. – Москва : Благовест, 1997. – 205 с. – ISBN 5-7854-0036-7.
4. Мир Кондакова : Публикации. Статьи. Каталог выставки / составитель И. Л. Кызласова. – Москва : Русский путь, 2004. – 292 с. – ISBN 5-85887-146-1.
5. *Савина С. Г.* Иконография : Богословские очерки иконографического извода. – Санкт-Петербург : Церковь и культура, 2001. – 303 с. – ISBN 5-93389-005-7.

Семинар 4

Школы и центры иконописи в русском искусстве. Иконографические и стилевые характеристики

План

1. Иконографические и стилевые характеристики в аспекте атрибуции и экспертизы памятников иконописи.
2. Становление иконописных школ. Новгородская, псковская, московская школы.
3. Иконопись Костромы, Ярославля, Твери. Северные письма. Старообрядческая икона.
4. Уральские иконописные мастерские.

Литература

1. *Барская Н. А.* Сюжеты и образы древнерусской живописи / Н. А. Барская. – Москва : Просвещение, 1993. – 223 с. – ISBN 5-09-003309-9.
2. *Вагнер Г. К.* Искусство Древней Руси / Г. К. Вагнер, Т. Ф. Владышевская. – Москва : Искусство, 1993. – 255 с. – ISBN 5-210-02544-6.
3. *Лифшиц Л. И.* Русское искусство X–XVII веков. В 2 т. Т. 1 / Л. И. Лифшиц. – Москва : Трилистник, 2000. – 183 с. – ISBN 5-89480-029-3.
4. *Сарабьянов В. Д.* История древнерусской живописи / В. Д. Сарабьянов, Э. С. Смирнова. – Москва : Изд-во Свято-Тихоновского гуманитар. ун-та, 2007. – 752 с. – ISBN 978-5-7429-0309-3.
5. Уральская икона. Живописная, резная и литая икона XVIII начала – XX в. / Ю. Гончаров, Н. Гончарова, О. Губкин [и др.]. – Екатеринбург : Изд-во Урал. ун-та, 1998. – 352 с. – ISBN 5-7525-0572-0.

ПРАКТИЧЕСКИЕ ЗАДАНИЯ ПО КУРСУ «ЭКСПЕРТИЗА КУЛЬТУРНЫХ ЦЕННОСТЕЙ»

Задания являются конкретизацией лекционного материала курса и соответствуют основным его темам.

Выдаются задания во время аудиторных практических занятий после знакомства с практической значимостью соответствующих решений и документов и с требованиями к порядку их разработки и содержанию.

Тематика конкретного индивидуального задания согласуется с преподавателем. Оформленные выполненные задания сдаются преподавателю до зачетной недели.

Ход выполнения задания, наиболее удачно выполненные задания и типичные ошибки обсуждаются на последующих аудиторных и практических занятиях.

Выполнение заданий является предметом промежуточной аттестации студентов в течение семестра.

Задание 1

Темы

Атрибуция и экспертиза предметов из фарфора.

Атрибуция и экспертиза тканей.

Атрибуция предметов русского художественного металла.

Содержание

1. Идентифицировать место и время создания предмета по клейму, марке (если имеется), технико-технологическим характеристикам.

2. Атрибутировать предмет согласно стилистическим характеристикам.

Форма выполнения

Экспертное заключение.

Требования к выполнению

Экспертное заключение должно содержать следующие сведения о предмете:

- автор (производитель);
- время создания;
- место создания/происхождения;
- материал;
- техника исполнения;
- первоначальное функциональное назначение;
- подлинность;
- размеры;
- сохранность.

Задание 2

Тема

Разработка электронного словаря по сравнительной иконографии стран византийской ойкумены: Сербии, Болгарии, Македонии, России, Армении, Грузии, Сирии, Эфиопии.

Содержание

Проект электронного словаря.

Форма выполнения

Электронный словарь.

Требования к выполнению

Электронный словарь должен содержать образцы основных иконографических типов Иисуса Христа, Богородицы и Святых разных центров иконописания в Сербии, Болгарии, Македонии, России, Армении, Грузии, Эфиопии.

Провести сравнительно-стилистический анализ основных иконографических типов.

ТЕСТОВЫЕ ЗАДАНИЯ ДЛЯ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ

1. Атрибуция предмета – это:
 - а) специальное компетентное исследование предмета, требующее специальных знаний в той или иной области и представления мотивированного письменного заключения;
 - б) составление общей характеристики предмета, раскрывающей его материальную и социальную природу, ценностные и музейные качества;
 - в) деление предметов и заключенной в них информации на группы по признакам родства и различия.
2. Специалист, привлекаемый для проведения экспертизы культурных ценностей:
 - а) исследователь;
 - б) ученый;
 - в) эксперт.
3. Исследователь, создавший «грамматику художественного языка», положенную в основу разработанного им атрибуционного метода:
 - а) Дж. Морелли;
 - б) Б. Бернсон;
 - в) Б. Виппер.
4. Европейский ученый, одним из первых поднявший проблему «подлинник и подделка»:
 - а) Г. Вельфин;
 - б) М. Фридлендер;
 - в) Ю. Лессинг.
5. Одним из первых отечественных экспертов по культурным ценностям был:
 - а) Н. П. Кондаков;

- б) И. Э. Грабарь;
- в) Д. С. Лихачев.

6. Документом, в котором впервые было сформулировано определение понятия «культурная ценность», является:

- а) Конвенция ЮНЕСКО 1954 г.;
- б) Конвенция ЮНЕСКО 1970 г.;
- в) Конвенция ЮНЕСКО 1972 г.

7. К основным признакам культурных ценностей не относится:

- а) уникальность;
- б) незаменимость;
- в) современность.

8. К экспертизе культурных ценностей не относится экспертиза:

- а) гражданская;
- б) визуальная;
- в) технико-технологическая.

9. Искусствоведческая экспертиза относится к определенному виду экспертиз, объединенных:

- а) по правовому статусу;
- б) численности и составу экспертов;
- в) характеру использования специальных знаний.

10. К технологическому процессу экспертизы не относится:

- а) описание исследования;
- б) технико-технологическое исследование;
- в) маркетинговый анализ стоимости культурной ценности.

11. Признак, не влияющий на оценку предмета:

- а) время изготовления и бытования;
- б) физическое состояние;
- в) цвет.

12. При экспертизе икон не используется:

- а) органолептический метод анализа;
- б) иконография;
- в) иконология.

13. Термином «вариант» обозначается:

- а) копия художественного произведения, исполненная автором оригинала;
- б) авторское воспроизведение художественной работы с изменениями в решении, жестах, позах, постановке персонажей или предметов, но обязательно предполагающее сходство с оригиналом;
- в) оригинальный предмет, подлинное произведение искусства, служащие образцом для воспроизведения.

14. Нормативно-правовой акт, регламентирующий перемещение культурных ценностей:

- а) Федеральный закон Российской Федерации «О Музейном фонде Российской Федерации и музеях в Российской Федерации»;
- б) Федеральный закон Российской Федерации «Основы законодательства Российской Федерации о культуре»;
- в) Федеральный закон Российской Федерации «О вывозе и ввозе культурных ценностей».

КРАТКИЙ СЛОВАРЬ ТЕРМИНОВ И ПОНЯТИЙ

Автография – способ исполнения *автолитографии*, когда художник рисует не на литографическом камне, а на предварительно подготовленной переводной бумаге, с которой затем изображение переносится на камень для печати.

Автолитография – способ исполнения художественной *литографии*, при котором всю работу выполняет сам художник.

Автотипия – один из способов репродукции, топовая цинкография.

Ажур, ажурный орнамент – сквозной резной или плетеный *орнамент*; рисунок, воспринимаемый на просвет.

Амальгама («жженое золото») – тестообразный раствор золота или серебра в ртути. Используется при огневом *золочении* и *серебрении*.

Ангоб – тонкий слой белой или бесцветной глины, наносимый на поверхность керамического изделия до его обжига с целью маскировки неровностей или цвета *черепка*. Техника ангоба в одних случаях используется как подкладка для последующей *росписи* или *сграффито*, в других – как сама роспись (роспись ангобом).

Анодирование – анодное окисление, способ покрытия поверхности металлических изделий тонкой пленкой окисла того же металла путем электролиза. Применяется для защиты металла от окисления в воде или на влажном воздухе, а также в декоративных целях для придания металлическому изделию необходимого цвета или блеска.

Аппликация – способ изображения, заключающийся в наклеивании, наклеивании или нашивании на какую-либо основу кусков разноцветной бумаги, картона, ткани, *фольги* или других материалов.

Антик – название резных камней (*земм*), которые вставлялись в ювелирные украшения. В России антики вошли в моду с середины XVIII века, когда в 1755 году достоянием общественности стали известия о раскопках погибшего в результате извержения Везувия города Помпеи.

Атрибуция – процесс установления авторства (автора, школы, мастерской и т. п.), времени, места создания, цельности сборной вещи, функционального назначения предмета.

Баккара – изделия из хрусталя, производившиеся во французском городе Баккара.

Бант-склаваж – тип броши с подвеской в виде банта, прикреплявшейся к кружевной ленте или бархотке, плотно облегающей шею. В России особую популярность приобрел в середине XVIII века, в пору расцвета эпохи *рококо*.

Барботин – цветной материал из смеси белой глины, песка и краски для изготовления рельефных деталей на *изразцах* или других керамических изделиях; наносится кистью перед обжигом. Используется также для склеивания отдельно отформованных частей керамического изделия.

Барбы – заусеницы, возникающие при холодной обработке изделий из металла; в *гравюре* по металлу – шероховатости по краям штриха при работе резцом, придающие резцовой гравюре особенности, отличающие эту технику от техники травленого штриха.

Барельеф (низкий рельеф) – скульптурное изображение, выступающее от плоскости фона менее чем на половину своего объема.

Барокко – художественный стиль, получивший распространение в конце XVII – середине XVIII века сначала в Италии, затем во Франции и других странах Европы после эпохи *Ренессанса*. Часто барокко называют стилем католицизма, искусством иллюзий, так как для него характерны динамика, эмоциональная экспрессия, доходящая до выражения религиозного экстаза, драматизма, мистического ощущения пространства. Барокко – искусство ансамблевых решений. В архитектуре ясность и четкость членений за-

меняются динамическим и деструктивным пониманием формы, игрой света и тени, пышностью и сочностью декора. В живописи и скульптуре стиль барокко дематериализует форму.

Бижуeteria – ювелирные изделия, сделанные из дешевых материалов: стекла, пластмассы, латуни и др.

Бисер – стеклянные или металлические зерна, круглые или многогранные, имеющие сквозное отверстие для продевания нити. Применяется в ювелирных изделиях. В русском народном искусстве развито традиционное шитье бисером.

Бисквит – обожженная фарфоровая масса, не покрытая *глазурью* и имеющая матовую поверхность; чаще всего используется для создания мелкой фарфоровой пластики. Бисквит желтоватого оттенка называется *парианом*.

Блик – световое пятно на ярко освещенной выпуклой или плоской глянцевой поверхности, возникающий вследствие зеркального или зеркально-диффузного отражения яркого источника света, чаще всего солнца, на предмете. Другое значение – серебро, содержащее 2–7 % свинца, иначе – бликовое серебро.

Буклирование – выколотка, разновидность *диффовки* – одной из техник холодной обработки листового цветного металла в ювелирном деле для получения полых объемных изделий или придания им определенной формы и фактуры.

Вторичное произведение искусства – произведение, воспроизводящее полностью или частично уже существующие образцы предметов искусства.

Гальванопластика – способ получения металлических копий с любого оригинала путем электролиза, то есть разложения водных растворов солей при прохождении через них электрического тока. Назван по имени его изобретателя итальянского ученого Гальвани (1737–1798). Для получения копии снимают с оригинала гипсовую форму покрывают токопроводящим слоем графита и опускают в ванну с раствором, под воздействием тока на гипсовой форме восстанавливаются заряженные частицы (ионы) металла – меди,

серебра и др. Происходит постепенное наращивание металлического слоя, затем он легко отделяется от формы. Этот способ получил широкое распространение с середины XIX века как средство изготовления металлических скульптур и *рельефов* по лепным оригиналам взамен более дорогостоящих отливок. Аналогичная технология используется для нанесения тонких металлических покрытий.

Гальваностегия – способ нанесения тонких металлических покрытий (*золочение, серебрение, хромирование*) на изделия различных форм и из различных материалов путем электролиза.

Гелиогравюра – разновидность фотомеханической печати с металлической пластинки, покрытой светочувствительным слоем. Применяется в основном для черно-белого *репродуцирования* живописи.

Гемма – драгоценный или полудрагоценный камень с резным углублением (инталии) или выступающим (камеи) изображением. Делается гемма очень небольшой по размеру с учетом прозрачности и многослойности расцветки камня. В древности геммы служили печатями, знаками собственности, амулетами, украшениями. Сейчас – предмет коллекционирования.

Георгианский стиль – стиль английского искусства первой половины XVIII века, соединяющий традиции *готики, Ренессанса* и *барокко*. Название связано со временем правления короля Георга I (1714–1727).

Гильоше – техника гравировки металлической поверхности с последующим покрытием слоем прозрачной, часто цветной *эмали*. Появилась в период *готики*, широкое распространение получила в XVI–XVI веках. В качестве основы использовались драгоценные металлы: золото и серебро. В XIX веке гильоше осуществлялась машинным способом, чем достигалась равномерная *фактура* в виде волнообразных, параллельных или лучевых линий; отражая свет, проникающий через эмаль, она создавала своеобразный муаровый эффект.

Глазуровочный, глазурный (политой) обжиг – вторичный обжиг. Проводится после нанесения *глазури* на поверхность изде-

лия (глазурования) или росписи для ее закрепления и полного спекания с *черепком*.

Глазурь – стекловидное покрытие на керамических изделиях, придающее им водонепроницаемость и блеск. Представляет собой стеклообразный порошок, смешанный с водой, которым покрывают поверхность изделия после первого (утильного) обжига. При обжиге глазурь стекленеет и прочно спекается с *черепком*.

Глиптика – искусство резьбы по камню, слоновой кости, стеклу.

Горельеф – разновидность *рельефа*, выпуклого изображения на плоскости. В горельефе, в отличие от *барельефа*, изображение выступает над плоскостью фона более чем на половину своего объема.

Готика – художественный стиль, преимущественно архитектурный, пришедший на смену романскому. Зародился в XII веке во Франции. Термин «готика», произошедший от названия германского племени готов, разрушивших Рим в 410 году н. э., возник в Италии в эпоху *Ренессанса* как отрицательная характеристика средневекового искусства – готского, то есть варварского, примитивного и грубого.

Гофрирование – создание волнообразных складок или другого рельефного рисунка, выдавливание, тиснение *узора* на картоне, ткани и других материалах.

Гравирование, гравировка – техника нанесения углубленного рисунка на твердые материалы: драгоценные и полудрагоценные камни, стекло, металл.

Гравюра – разновидность графического искусства и полиграфической технологии, основанная на *гравировании* печатной формы.

Грань, огранка – техника *резьбы* или *шлифования* какого-либо материала в нескольких плоскостях под различными углами.

Гризайль – роспись, выполняемая градациями одного и того же цвета, чаще серого или коричневого. В искусстве *классицизма* с помощью изображения светотени обычно имитируют *рельеф*.

Грунт, грунтовка – подготовленный слой специального состава, наносимый на изобразительную поверхность с целью предотвращения впитывания ею связующих веществ красок, придания желаемой *фактуры* и желаемого тона. Грунт бывает клеевым, масляным и эмульсионным.

Дамаск – собирательное название различных видов ковровых изделий, керамики, облицовочных плиток, художественного металла, проходивших через торговые склады города Дамаск (Малая Азия) в XVI–XVII веках, но не обязательно производившихся там.

Даммар, даммарный лак – природная смола, выделяемая тропическими деревьями некоторых пород; известна также в ископаемом виде. Имеет две разновидности: мягкую (непосредственно даммар) и твердую (копал). Из «белого даммара» путем разбавления в спирте изготавливают жидкий лак.

Декалькомания – техника перевода, переноса какого-либо изображения с бумаги, специальной кальки или пленки на другие поверхности. В основном используется как техника декорирования изделий массового производства.

Диффовка (выколотка) – техника художественной обработки изделий из металла, аналогичная *чеканке*, но, в отличие от нее, создающая более глубокий или высокий *рельеф*, что позволяет обрабатывать крупные поверхности и требует особой пластичности материала. Производится диффовка деревянными или пластиковыми молотками.

Дублирование – повторение оригинального произведения; дубликат – второй экземпляр, копия, сделанная самим автором. В искусстве реставрации живописи – способ перенесения красочного слоя на новую, более прочную основу.

Зернь – русское название одного из двух приемов *филиграни*, заключающегося в напайивании на металлическую основу мелких металлических зерен.

Знаточеская экспертиза – часть научно-исследовательской музейной работы. Существует тип знатока-оценщика, связанного с художественным рынком.

Знаточество – раздел искусствознания, оформившийся в конце XIX – начале XX века. Итальянец Дж. Морелли впервые вывел некоторые закономерности построения произведений живописи, создав «грамматику художественного языка». Эти закономерности и стали основой атрибуционного метода. Родоначальники знаточества – немецкие исследователи В. Боде, М. Фридлендер и американский исследователь Б. Бернсон. Цель знаточества – определение ценности произведений искусства и выявление новых ценных произведений средствами *атрибуции*.

Золочение – обозначение различных приемов покрытия какой-либо поверхности тонким слоем золота. Различают холодное, или механическое, золочение, золочение на огне, а также гальваническое золочение.

Изразец – русское название облицовочной керамической плитки. Изразцовое искусство пришло на Русь из Византии, но получило широкое распространение только с XV века. Первые русские изразцы были рельефными, они отминались из красной глины в деревянные резные формы. С XVII века появляются покрытые зеленой соляной глазурью *муравленные* изразцы, а с XVIII века – расписные, без *рельефа*. Составленные вместе, образовывали *панно*; для крепления к стене на обратной стороне имели румпу. Новые, по европейскому образцу выполненные плитки стали называться кафелем.

Иконография – наука об изображениях. Систематическое описание изображений, связанных с определенной идеей, темой, сюжетом, объектом. Толкование их смысла, символики, атрибутов. Так, в христианском искусстве иконография – свод правил изображения лиц Святого Писания. В искусствознании – описание развития способов и приемов изображения какой-либо темы или объекта.

Имитация – в искусстве это подражание какому-либо стилю, направлению, школе, манере мастера или свойствам определенного материала с помощью совершенно иных средств, приемов, материалов.

Импрессионизм (последняя треть XIX века) – субъективное отражение внешних, случайных пространственно-временных моментов действительности. Зародился во Франции.

Инкрустация – техника декорирования какой-либо поверхности сочетанием материалов, различающихся по цвету, *фактуре*, *текстуре*.

Интарсия – один из двух видов *инкрустации*. Заключается во врезании в деревянную основу иных материалов: слоновой кости, перламутра, панциря черепахи, олова, меди, бронзы, серебра. По окончании этой работы поверхность полируется до абсолютно гладкого состояния. В художественной мебели конца XVII века интарсия вытесняется более простой техникой наклейки на деревянную основу шпона. В Европе самым знаменитым мастером интарсии был Шарль Буль.

Иризация – радужная окраска подвергнувшейся окислению поверхности некоторых минералов или старинного стекла.

Искусствоведческое исследование – часть комплексного исследования произведения искусства, в котором используются искусствоведческие методы с целью анализа изображения и решения вопроса о мере соответствия объекта *экспертизы* эталонам или аналогам.

Источниковедческое исследование – часть комплексного исследования произведения искусства, в котором используются научные методы и процедуры, направленные на сбор достоверных данных об истории бытования объекта *экспертизы*.

Канфарение – декоративная или функциональная обработка металлической поверхности равномерными точками, насечками, штрихами при помощи канфарника (чекана с рабочим концом в виде тупой иглы). Применяется в *чеканке* при отделке фона, в технике зернения для наметки гнезд при наборе зерна, а также для придания металлу *фактуры* или маскировки швов после отливки.

Каменная масса – название плотной, спекшейся массы, по своему составу приближающейся к *фарфору*. Главными ее компонентами являются глина, полевошпат и кварц. Обжигается при высокой температуре (1200–1280 °C), вследствие чего становится очень твердой, может резаться и шлифоваться, как камень, отсюда и название.

Канитель – тонкая металлическая (золотая или серебряная) крученая нить для вышивания.

Канон – система правил, художественных приемов и эстетических норм, считавшихся незыблемыми, обязательными для какого-либо стиля.

Кант – оформление края какого-либо изделия (*гравюры*, рисунка, обложки книги). В одежде – оторочка края, оформление шва, узкий цветной шнурок, идущий по шву или краю ткани, тесьма.

Картуш – украшение в виде обрамленного завитками щита или не до конца развернутого свитка, на котором помещаются герб, эмблема или надпись.

Киот – первоначально, у древних евреев, – ларь, где хранились Моисеевы скрижали Завета, затем, в византийских и древнерусских храмах, – поставец для хранения двухсторонних выносных икон, позднее – остекленный с одной стороны ларец, в котором помещались наиболее чтимые иконы и другие святыни.

Классицизм – художественный стиль, ориентированный на формы античной (прежде всего – греческой) классики. Данный стиль не локализован в какой-либо одной исторической эпохе или географическом регионе. Искусство *Ренессанса* в значительной части является классицизмом. Как стремление к ясности и чистоте пропорций, уравновешенности и гармонии форм классицизм проявился в искусстве Франции XVII века, был актуален почти на всем протяжении развития английского искусства и в большинстве европейских стран в XVIII–XIX веках.

Ковка – обработка металла многократными частыми ударами для придания ему заданной формы за счет пластического деформирования в горячем или холодном состоянии. Различают предварительную (черновую) и окончательную (чистовую) ковку.

Комплексное исследование объекта экспертизы – совокупность специальных исследований (*искусствоведческое, технико-технологическое, источниковедческое* и др.), направленных на вы-

явление и изучение максимально возможного числа сведений об объекте *экспертизы*, необходимых для заключения *эксперта*.

Конструктивизм – направление в архитектуре, получившее развитие после Первой мировой войны в связи с ростом индустриальной техники, внедрением новых типов зданий и сооружений. Это направление требовало выявлять в архитектурных сооружениях их конструкцию (отсюда и его название), добиваться функциональной, конструктивной целесообразности, рациональности форм.

Контур – изобразительное средство в виде ограничивающей форму линии. В пространственном смысле контур – это поверхность объемной формы, видимая в профиль.

Копия – вторичное воспроизведение оригинала, целью которого является максимально полное повторение уже существующего образца произведения искусства; может воспроизводить как произведение целиком с его технологическими особенностями, так и только изображение или фрагмент изображения.

Литография – разновидность печатной графики, основанная, в отличие от *гравюры*, на технике плоской печати, при которой типографская краска под давлением переносится с плоской печатной формы на бумагу.

Литофания – техника рельефного изображения, воспринимаемая на просвет в воске, неглазуrowанном *фарфоре* (*бисквите*).

Литье – один из способов художественной обработки материалов, чаще металлов, заключающийся в заполнении ими в жидком, расплавленном состоянии специальных форм, для чего предварительно изготавливается модель (из глины, воска, гипса), с которой снимается такая форма.

Лощение – техника придания глянца поверхности керамических изделий.

Лужение – покрытие поверхности металлических изделий или заготовок слоем легкоплавкого олова (полудой) с целью защиты от окисления.

Люстр – особо красочный легкоплавкий состав для керамических изделий, обладающий золотистым металлическим или красноватым блеском, который возникает от восстановления во время обжига сернистых соединений меди, марганца, серебра или золота. Техника люстрирования была открыта в арабских странах Ближнего Востока в XII веке. В Европу привнесена распространившимся испано-мавританским стилем в XIII–XIV веках, заимствована художниками итальянского Возрождения в XVI веке.

Майолика – тип керамики с *черепком* белого цвета, покрытым белой непрозрачной оловянной *глазурью* с последующей росписью «по сырому», глазурованием и обжигом.

Маркетри – один из двух видов *инкрустации*. Заключается в наклеивании на деревянную основу тонких пластинок дерева различных пород, шпона.

Меццо-майолика – разновидность *майолики*, позволяющая выпускать майоликовые плитки с поверхностным слоем из окрашенных глин, покрытых прозрачной *глазурью*.

Модерн – название оригинального художественного стиля конца XIX – начала XX века, возникшего в противовес старым, подражательным и эклектичным стилям европейского искусства второй половины XIX столетия. Слово «модерн» следует отличать как от общего слова «современный», так и от понятия *модернизм*. Другие названия этого же стиля в различных странах: ар нуво, неостиль, югендстиль, *сецессион*. Основные категории стиля модерн – атектоничность и декоративность; создан живописцами и графиками, положившими в основу стиля мотив вьющегося растения. В архитектуре позднего модерна проявились черты *конструктивизма*.

Модернизм – собирательное обозначение всех новейших течений, направлений, школ и деятельности отдельных мастеров искусства XX века, порывающих с традициями и считающих эксперимент основой творческого метода. Модернизм близок к авангардизму и противоположен академизму.

Мозаика – вид декоративной работы с камнем методом набора по заданному рисунку различных по расцветке и форме каменных тонких пластинок, кубиков, стерженьков.

Муравление – покрытие *черепка* зеленой соляной *глазурью* (муравой).

Муфель – небольшая закрытая печь, камера для обжига, плавления изделий или материалов без доступа воздуха и продуктов горения. Используется в ювелирном деле и художественной керамике для повторного, *глазуровочного*, обжига, где требуются небольшая, точно контролируемая температура и чистота.

Мягкий фарфор – состав, разработанный французскими мастерами в XVII веке в качестве заменителя настоящего китайского *фарфора*, тайна которого тщательно скрывалась. В мягкий фарфор входят кварцевый песок, сода, квасцы, селитра, гипс. Масса легкоплавкая и после обжига внешне напоминает фарфор, но имеет мягкую *глазурь*, легко поддается механическим повреждениям, отчего и произошло название.

Надглазурная роспись – роспись в художественной керамике (главным образом – в *фарфоре*), производимая по слою обожженной *глазури* после первого (утильного) обжига и с последующим вторым, *глазуровочным (политым)*, обжигом. Такая технология позволяет производить второй обжиг в *муфелях*, что обеспечивает возможность применения широкой палитры минеральных красок, способных выдерживать только низкие температуры.

Народное искусство – искусство, возникающее в широких массах самодеятельных (то есть не обученных специально) художников. Народные мастера, в отличие от профессиональных художников, стремящихся к новизне композиции, следуют проверенному веками коллективному творческому опыту, национальным традициям. В рамках этого опыта происходит естественный отбор, и неудачные произведения не повторяются. Народное искусство теснее, чем профессиональное, связано с бытом, поэтому оно по преимуществу декоративное и прикладное. В нем выделяются также

два основных направления: народные промыслы и художественное городское ремесло.

Неостиль – историческая стилизация, искусственное воссоздание, возврат к старому, ушедшему стилю.

Огранка – декоративная обработка ювелирного камня в различных техниках для придания ему округлой или граненой формы.

Оригинальное произведение искусства – произведение, выполненное автором или авторами для решения самостоятельной творческой задачи, в которой изобразительные элементы, композиционные и колористические решения подчинены авторскому замыслу.

Ормушь – барочный орнамент XVII века, сочетающий *картуш* с ленточным переплетением и гротесками, напоминающий по форме ушную раковину. Изобретен во Фландрии в конце XVI века скульптором и архитектором К. Флорисом (1514–1571), отсюда другое название – стиль Флориса.

Орнамент – украшение, *узор*, состоящий из ритмически организованных повторяющихся элементов, которые композиционно могут образовывать орнаментальный ряд, или раппорт. В зависимости от характера этих элементов (степени их схематизации и геометризации) орнамент называют геометрическим или изобразительным, а по тематике – растительным или зооморфным. Является составной частью декоративной композиции. Может быть графическим, живописным или скульптурным, выполняться в самых различных материалах. Служит одним из характерных признаков художественного стиля, в этом смысле часто употребляют слово «орнаментика».

Палетка – небольшая декоративная вставка разнообразных форм из металла, *фарфора*, *эмали* в мебели. Имеет также самостоятельное значение.

Панно – в искусстве оформления интерьера – часть стены или потолка, представляющая собой декоративное изображение, картину, как правило, в орнаментальном обрамлении. Живописное

панно – это *фреска*, *сграффито* или холст, натянутый на деревянную раму, прикрепленную к стене или потолку. Может быть также рельефным, резным, изразцовым.

Панье – декоративный мотив в искусстве Франции XVIII века, изображение корзины с цветами и плодами.

Париан – разновидность неглазурованного *фарфора* – *бисквита*, напоминающего своим слегка желтоватым оттенком знаменитый паросский мрамор.

Паркетри – техника мозаичного набора полов, наряду с *маркетри* – одна из основных разновидностей деревянной мозаики. Искусство паркетри сменило в XVII–XVIII веках мозаичные античные полы из морской гальки и средневековые – из каменных и медных плит.

Пат сюр пат – техника декорирования фарфоровых и фаянсовых изделий ручной лепкой *рельефа* непосредственно на их поверхности из *шликера* (шликерной массы).

Перламутр – внутренний слой раковин-жемчужниц, создающий двойное преломление световых лучей, что определяет его переливчатость. Ценный материал в декоративном искусстве, особенно в *инкрустации*.

Пике – техника декорирования какой-либо поверхности накаливанием, нанесением точечных углублений, часто с заполнением их краской или другим материалом.

Плакетка – небольшая декоративная вставка, маленькое *панно*. В отличие от *палетки* не врежется и не инкрустируется в основу, а навешивается на какую-либо поверхность.

Пласт – форма плоского декоративного изделия (чаще из керамики или стекла), аналогичного *палетке* и *плакетке*.

Подглазурная роспись – в художественной керамике – способ росписи по «сырому» слою необожженной *глазури* или чистому *черепку* с последующим покрытием бесцветной прозрачной глазурью и обжигом. В подглазурной росписи, в отличие от *надглазурной*,

используется в основном кобальт, способный выдерживать высокую температуру обжига, не меняя своего цвета.

Подражание – вторичное произведение искусства, целью которого является имитация некоего художественного течения или творческой манеры конкретного автора, для создания чего используются элементы, художественные и технологические приемы, типичные для творческой манеры конкретного автора или художественного течения и объединенные в самостоятельную композицию.

Полива – в художественной керамике – слой *глазури*, нанесенный на поверхность изделия способом поливки. Легко узнается по свободным подтекам и их неодинаковой толщине, чем отличается от нанесения кистью или пульфоном.

Полимент (устаревшее) – золотой блеск или блеск вообще. Обычно – тонирование дерева с последующим *полированием* до блеска под золото.

Полирование – способ обработки какой-либо поверхности путем трения специальными материалами (кожей, шерстяной тканью, пробкой и т. д.) с применением абразивов – воды, мела, глины, специальных паст. Способ полирования близок к *лощению* и является заключительным этапом обработки материала. Ему предшествуют *шлифование* и, в отдельных случаях, лакирование.

Полуфаянс – другое название *меццо-майолики*, вид керамики, приближающийся по качеству к *фаянсу*, но имеющий пористый, темного цвета *черепок*, покрытый белым *ангобом*.

Понтий – в стеклодувном деле – капля расплавленного стекла, с помощью которой уже выдутое изделие прикрепляется дном ко второй стеклодувной трубке для отрезки и горячей отделки края. След от понтия зашлифовывается и в виде небольшой ямки на донной части служит отличительным признаком гутного стекла.

Прессование – один из способов художественной обработки материалов, обладающих достаточной пластичностью (например, глины, металлов, горячего стекла), с помощью заранее приготовленных формы и пресса.

Протрава – техника обработки преимущественно деревянных поверхностей (окраска, *тонирование*, затемнение) с одновременным выявлением *текстуры* материала специальными растворами минерального, органического или химического происхождения. Протраву следует отличать от *травления*.

Псевдостили – общее название различных стилизаторских течений в искусстве; иначе – неостили, историзм.

Пуансировка – техника декорирования изделий из мягких металлов (меди, олова) ударами молотка по железному или стальному пуансону, на торце которого имеется рельефное клеймо, чем создается непрерывный ленточный *орнамент*. Эта техника получила наибольшее распространение в эпоху *Ренессанса*. Техника пуансировки – разновидность *канфарения* и *чеканки*.

Раритет – редкость, вещь, имеющая большую историческую или художественную ценность.

Резерваж, резервирование – техника декорирования какой-либо поверхности путем предварительного закрытия (резервирования) ее отдельных участков шаблонами, трафаретами или специальными лаками, мастиками с последующим их удалением.

Резьба – техника художественной обработки различных материалов: дерева, камня, металла, стекла. Заключается в удалении излишков материала с целью создания углубленного или выпуклого изображения с помощью специальных инструментов – ножей, резцов, *штихелей*.

Рельеф – выпуклое изображение на плоскости. Различают два основных вида рельефа: относительно низкий (*барельеф*) и высокий (*горельеф*). Существует также углубленный в плоскость рельеф. Углубленное изображение, рассчитанное на отпечаток в мягком материале или рассматривание на просвет, называют контррельефом.

Ренессанс – эпоха в культурном и идеологическом развитии стран Европы (XIV–XVI веков), обусловленная усилением городской буржуазии за счет подъема торговли и ремесел. Искусство Ренес-

санса основывалось на научных знаниях перспективы и анатомии. Эпоха Ренессанса ознаменовалась великими открытиями и изобретениями, а также пробуждением интереса к литературе и искусству Древней Греции и Рима.

Реплика, репликация – один из способов художественного формообразования, заключающийся в повторении ранее существовавшей или существующей композиции. В отличие от *копии* реплика является не абсолютно точным повторением, а авторской интерпретацией оригинала с возможным изменением деталей и в этом смысле близка вариации и реминисценции.

Репродуцирование – воспроизведение и размножение рисунков путем фотографии, клише и т. п.

Реставрация – восстановление в первоначальном виде поврежденных или искаженных последующими переделками произведений искусства. Одна из составных частей процесса реставрации – консервация, она может быть его отдельным этапом, способом или средством.

Рокайль – главный элемент стиля *рококо*, строящийся на основе формы завитка раковины. Появился во Франции в начале XVIII века в приемах декорирования парковых павильонов – гrotто, подражающих природе, обломками скал, камнями, морскими раковинами, причудливыми переплетениями растений. Разнообразные мотивы завитка в декоре гrotто получили наименование «рокайль», что впоследствии стало означать раковину, камень, жемчужину неправильной формы, то есть вообще все извивающееся, вычурное, причудливое, необычное по форме. Орнаментальный элемент рокайля легко узнается по двойному S-образному изгибу.

Рококо – художественный стиль в искусстве Франции второй четверти – середины XVIII века, получивший шутовское название от орнамента *рокайль*, типичного для данного стиля. Характеризуется деструктивностью, камерностью, изысканностью, граничащей с манерностью. Другое название – стиль Людовика XV (1723–1765).

Роспись – искусство декорирования красками и кистью какой-либо поверхности: стенопись, *фреска*, роспись тканей, изделий из дерева, металла, керамики, стекла. Функционально искусство росписи следует отличать от живописи, а по технике – от *сграффито* (граффито) и *мозаики*.

Свет, светотень – градация освещенности предметов: *блик*, полутень (светораздел), тень (собственная и падающая), отраженный свет (рефлекс).

Сграффито (граффито) – способ декоративной отделки фасадов. Техника сграффито состоит в нанесении на поверхность стены двух тонких разноцветных слоев штукатурки и последующем процарапывании металлическим инструментом хорошо высохшего верхнего слоя до нижнего фоновых.

Серебрение – нанесение на поверхность металлического изделия тонкого слоя серебра.

Сецессион – название ряда немецких и австрийских художественных объединений конца XIX – начала XX века, противопоставлявших себя официальному академическому искусству. Стремление художников сецессиона обновить искусство сыграло существенную роль в формировании общеевропейского стиля *модерн*. То же, что в Германии югендстиль, во Франции – ар нуво.

Сигнатура – подпись художника, его автограф на художественном произведении.

Скань – русское название одного из двух технических приемов *филиграни*. Заключается в напайвании на металлическую основу тонких тянутых, крученых или с насечкой нитей (проволоки) из серебра или золота.

Стиль Людовика XIV – стиль французского искусства второй половины XVII века, названный Большим стилем. Этот стиль сочетает элементы *классицизма*, итальянского *барокко* (главным образом в оформлении интерьеров) и *маньеризма* (в живописи). Расцвет этого стиля совпадал с правлением Короля-Солнца Людовика XIV (1643–1715), отсюда и название.

Стиль Людовика XVI – стиль французского классицизма, сменивший *рококо* во второй половине XVIII века; совпал по времени с годами правления Людовика XVI (1774–1789).

Стиль Регентства – переходный стиль в искусстве Франции начала XVIII века, сочетающий элементы уходящего Большого стиля XVII столетия и нарождавшегося *рококо*. Совпал со временем правления регента Филиппа Орлеанского (1715–1723) при малолетнем Людовике XV, отсюда и название.

Стиль Фонтенбло – стиль французского *Ренессанса* начала XVI века, сочетающий элементы *готики* и итальянского маньеризма. Этот стиль культивировался в загородной резиденции короля Франциска I (1515–1547) – замке Фонтенбло близ Парижа.

Строгановская школа – условное название русской иконописи первой половины XVII века с элементами западно-европейского влияния, развивавшегося при поддержке купцов-меценатов Строгановых в иконописных мастерских Москвы и Сольвычегодска, где находилось их имение.

Сувенир – памятная вещь, художественное изделие в память о чем-либо.

Текстура – зрительно воспринимаемый характер поверхности какого-либо материала, обусловленный его внутренним строением, структурой.

Терракота – название античной неглазурованной керамики из красной глины.

Тессера – кубик из цветного мрамора или другого камня, из которого составлялись античные *мозаики*.

Тет-а-тет – чайный прибор, сервиз на двоих, диван на двоих.

Техника, технология – система материалов, инструментов и приемов работы художника – все, что связано непосредственно с материальным воплощением его творческого замысла. Определяется техника методикой – системой способов, средств, закономерностей и правил творческого процесса, которая, в свою очередь,

зависит от метода и стиля. Индивидуальные особенности техники художника называются манерой. В тех случаях, когда техника достаточно сложна и требует специального оборудования или налаженного производства, можно говорить о технологической обработке материала.

Технико-технологическое исследование – часть комплексного исследования произведения искусства, в котором используют естественно-научные и технические методы с целью получения объективных данных о материалах, входящих в состав объекта *экспертизы*, и о технологиях, примененных для его создания.

Тираж – многократное повторение произведения искусства, при котором каждый экземпляр сохраняет свойства оригинала (пример – печатные оттиски *гравюры* или *литографии*, набойки тканей, отливки фарфоровых изделий). Тиражированием является также *репродуцирование*.

Тонирование, тонировка – техника придания какой-либо поверхности желаемого цвета: краски, светлоты, что влияет на *текстуру*, *фактуру*. Осуществляется с помощью самых разных веществ: красителей (окраска), кислот (*травление*), других составов (окисление). Техника тонирования может быть художественным средством либо использоваться в целях копирования оригинала в другом материале (например, тонирование гипсовых слепков под бронзу или мрамор), а также в целях стилизации или обмана.

Торевтика – собирательное обозначение различных техник художественной обработки металла в холодном состоянии: *резьбы*, *ковки*, *чеканки*, *буклирования*, *диффовки*, *гравирования*, *пуансировки*.

Травление – техника обработки различных материалов с помощью химических реакций в результате воздействия кислот. Разновидность техники травления – *резерваж*.

Углубленный рельеф – разновидность *барельефа*, целиком заглубленного в плоскость изображения.

Узор – в русском народном искусстве – *орнамент*, отличающийся насыщенностью мелких деталей.

Украшения – общее название декоративных, орнаментальных форм в различных видах искусства и художественной обработке материала (архитектуре, мебели, тканях, керамике и пр.). Также – предметы ювелирного искусства.

Утилитарный, утилитарная функция – материально-практическая ценность произведения искусства, качество, показывающее возможность его использования для удовлетворения бытовых, нехудожественных целей. Примеры: кубок для питья, стул для сидения, блюдо для фруктов и т. д.

Фаберже – изделия знаменитой фирмы Карла Фаберже, основанной его отцом Густавом Фаберже в Петербурге в 1842 году. Фирма прославилась высоким качеством художественной обработки материала: *резьбой* по твердому камню, техникой *гильоше*, *гравировкой* по золоту и серебру, а также изготовлением из драгоценных материалов пасхальных яиц для императорской семьи.

Фактура – зрительно-осязательное качество какой-либо поверхности (например, гладкая, шероховатая). Восприятие фактуры зависит от освещенности и значительно субъективнее, чем оценка *текстуры* той же поверхности. В изобразительном искусстве фактура характеризует качество материалов и приемов. В переносном смысле фактура – индивидуальный почерк, особенность руки художника.

Фальсификация – подделка, обман, копия, выдаваемая за оригинал; близка к понятию «плагиат», но отлична от *репликации* – открытого, объявленного повторения художественного произведения в научных или популяризаторских целях.

Фарфор – вид керамики. Изготавливается из тонкой массы, основную часть которой составляет белая глина – каолин с примесью кварца и полевого шпата. После обжига при температуре около 900 °С получают плотный, белый, тонкозернистый и слегка просвечивающий *черепок* – *бисквит*, который покрывается прозрачной *глазурью*. Изделия из фарфора декорируются лепкой и *росписью*. Фарфор был изобретен в Китае в VII веке. В 1709 году получен И. Бетгером в Саксонии, а в 1744 году – Д. Виноградовым в России.

Фарфоровая пластика – вид художественных изделий из *фарфора*, представляющих собой декоративную скульптуру малых форм, а также лепной декор посуды. Создается художником-модельщиком в виде объемных предварительных моделей.

Фаянс – название итальянской, а затем и французской *майолики* по одному из основных центров ее производства в XVI веке.

Филигрань – техника ювелирной обработки металла, состоящая из напайки тонкой нити и мелких зерен (как правило, из драгоценных металлов – золота, серебра), создающих сложный *узор*. Эта техника была известна на Востоке уже в древности, широко распространилась в Античности и Средневековье. С XVI века центром производства филигранных изделий стали Рим и Флоренция, с 1700 года – Вена. Техника филигранного рисунка часто дополняется цветной *эмалью*, жемчугом, драгоценными камнями. Русские названия – *скань* (для *узора* из проволоки) и *зернь* (для шариков – зерен).

Финифть – техника эмалевой *росписи* по металлу.

Фольга – тонкий металлический лист. В древности золотую фольгу получали путем *ковки* и использовали в качестве декоративных накладок или для сплошной обивки деревянной мебели, изделий из других, неблагородных, металлов.

Фреска – техника живописи водяными красками по свежей сырой штукатурке. Краски закреплялись в процессе схватывания штукатурки, и живопись становилась чрезвычайно прочной, способной сохраняться веками.

Фритта – предварительный сплав мелко измельченных и перемешанных компонентов глазурной массы. Для глазурования керамического изделия фритта еще раз измельчается, и получаемый порошок разводится водой. Применяется в приготовлении сырья для производства *мягкого фарфора* и глинокаменных масс.

Фурнитура – комплект дополнительных деталей (у деревянной мебели, например, это металлические элементы, имеющие как

конструктивное, так и декоративное значение, – замки, петли, ручки, накладки и пр.).

Хрусталь – сорт стекла с высоким содержанием окиси свинца или бария, что делает его особенно прозрачным и звонким. Высокие качества светопреломления хрусталя выгодно используются при *огранке* и *резьбе*.

Цевка – кость домашних животных. Используется в качестве материала для художественной *резьбы*.

Цировка – в художественном *фарфоре* частичное *лощение* позолоты, создающее игру блестящих и матовых поверхностей.

Чеканка – техника художественной обработки металла. Заключается в набивании *рельефа* с помощью специальных долот и молотка, для чего изделие помещается на мягкую основу. Для чеканки используют тонкие листы меди или латуни, обладающие большой пластичностью.

Червонный – алый, ярко-красный. Червонное золото – это чистое золото высокой пробы, из которого делались червонцы – золотые монеты трехрублевого достоинства.

Черепок – неглазурованная керамика, обожженная глина красного цвета, по твердости напоминающая кость, отсюда и название.

Чернь – искусство рисунка по металлу, чаще серебру, с заполнением углублений черной специальной краской и последующим прокаливанием. Другое название – ниелло.

Шаблон – приспособление, повторяющее профиль формы: ее проекцию, разрез или план в натуральную величину. Изготавливается для облегчения или большей точности процесса формования – *литья*, *ковки*, *резьбы*, *чеканки*. В переносном смысле слова – стандарт, банальность.

Шамот – огнеупорная глина. Свое название получила в силу сходства применяемых для ее обжига изложниц с формой раковины. Представляет собой крупнозернистую массу светло-серого цвета. Ее грубая фактура используется в садово-парковой керамике – вазах, скульптуре и пр.

Шварцлот – черная специальная краска, приготовляемая из окислов меди для росписи стекла с последующим обжигом. Впервые появилась в *росписях* кабинетных витражей в эпоху Ренессанса, затем в стеклянных изделиях XVII века. Особенно прославились изделия с росписью шварцлотом, выполненные нюрнбергским мастером Иоганном Шапером; они так и называются – шаперовские стекла.

Шеллак – смолистое вещество, выделяемое некоторыми насекомыми (лаковыми червецами) на побегах тропических растений. В растворенном состоянии – лак различных цветов: от прозрачно-желтого и оранжевого до черного. В Индии и Китае традиционно используется твердый шеллак (сокращенно – лак) для декоративной *резьбы* или *инкрустации*.

Шинуазери, шинуазри – изобразительный стиль искусства французского *рококо* (так называемая китайщина), вошедший в моду примерно с 1720-х годов. В этом стиле изображалась выдуманная жизнь китайцев, осуществлялась стилизация под китайское искусство живописных картин, *панно, росписей* тканей, каминных экранов, *шпалер* и *фарфора*.

Шихта – смесь исходных компонентов, приготовленных (очищенных, измельченных) для выплавки металла, стекла.

Шлаглот – *фольга*, топкая листовая медь, золото, серебро для напаивания на поверхность изделий из других металлов, а также техника такого напаивания.

Шликер – смесь тонкой белой глины с водой, которой в фаянсовом производстве заполняют гипсовые формы для отливки изделий. Используется также для нанесения рельефного декора.

Шлифование – механическая отделочная или декоративная обработка поверхности изделий путем срезания с нее мельчайших частиц перед дальнейшим *полированием* или декорированием.

Шпалера – настенные безворсовые ковры с фигурными композициями (историческими, религиозными, бытовыми) или пейзажами, вытканые ручным способом.

Штамповка – обработка металла давлением с помощью штампов и ударных инструментов (деревянных молотков), при которой деформация металла ограничена и определена полостью штампа.

Штихель – инструмент художника-гравера в виде стального стержня треугольного или округлого сечения. Штихели бывают самых различных профилей и размеров.

Эglomизе – техника *инкрустации* мебели, шкатулок, табакерок расписным стеклом с подкладкой из зеркальной амальгамы или *фольги*, названная по имени ее изобретателя, французского художника конца XVIII века.

Эклектика – в искусстве – соединение несовместимого, чужеродных различных явлений в одном художественном образе. Может выступать в качестве творческого метода и художественного стиля. Эклектический метод является частным случаем стилизации, ретроспективного направления в искусстве, называемого историзмом.

Эксперт – специалист, обладающий необходимыми компетенциями для установления *атрибуции* произведений искусства и антиквариата, а также опытом работы с культурными ценностями.

Экспертиза – комплексное исследование произведений искусства и антиквариата, проводимое *экспертом* в целях установления их подлинности и *атрибуции*, результаты которого оформляют в виде *экспертного заключения*.

Экспертное заключение – документ, в котором *эксперт* формулирует и обосновывает выводы, сделанные по результатам *экспертизы*.

Эмаль – блестящее покрытие (как правило, цветное), полученное плавлением различных материалов. В древности – стекловидная масса, наплавленная на металлическую основу. Эмалью называют также непрозрачную глушеную *глазурь* и самые различные красители и пигменты, разведенные на лаках, поскольку при высыхании они образуют твердый и блестящий красочный слой, похожий на настоящую эмаль.

Эмалирование – защитное и декоративное покрытие металлической основы прозрачными или глухими стекловидными массами (*эмалими*).

Энкаустика – распространенная в эпоху Античности техника *росписи*, при которой воск (связующее минеральные пигменты вещество) посредством разогревания наносится на поверхность основы (деревянную доску) и вплавляется в грунт. Главным достоинством энкаустики является ее долговечность.

Эталонные произведения – подлинные произведения, выбранные *экспертом* в качестве определения меры сходства или различия с объектом *экспертизы*.

Ювелирное искусство – искусство обработки драгоценных камней и металлов и изготовления украшений. Также миниатюрное, тонкое искусство вообще.

Янтарь – ископаемые остатки хвойной смолы различных оттенков – от золотисто-желтого до темного, почти черного. Эта самая твердая из природных смол. Смола с древности использовалась для изготовления украшений. В XVI веке до нашей эры янтарь был завезен из прибалтийских земель в Древний Вавилон. Греки называли его электроном. В XVII–XVIII веках широко применялся в декоративном европейском искусстве.

БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЙ СПИСОК

Законодательные нормативные правовые акты Российской Федерации

Федеральный закон от 15 апреля 1993 года № 4804-1-ФЗ «О вывозе и ввозе культурных ценностей» (с изменениями и дополнениями) // Гарант.ру : информационно-правовой портал. URL: [http:// base.garant.ru/10101361/](http://base.garant.ru/10101361/) (дата обращения: 14.10.2019).

Федеральный закон от 29 июня 1998 года № 135-ФЗ «Об оценочной деятельности в Российской Федерации» (с изменениями и дополнениями) // Гарант.ру : информационно-правовой портал. URL: [http:// base.garant.ru/12112509/](http://base.garant.ru/12112509/) (дата обращения: 14.10.2019).

Федеральный закон от 26 марта 1998 года № 41-ФЗ «О драгоценных металлах и драгоценных камнях» (с изменениями и дополнениями) // Гарант.ру : информационно-правовой портал. URL: [http:// base.garant.ru/12111066/](http://base.garant.ru/12111066/) (дата обращения: 14.10.2019).

Положение о проведении экспертизы и контроля за вывозом культурных ценностей : утверждено Постановлением Правительства РФ от 27 апреля 2001 года № 322 (с изменениями и дополнениями) // Гарант.ру : информационно-правовой портал. URL: [http:// base.garant.ru/12122805/](http://base.garant.ru/12122805/) (дата обращения: 14.10.2019).

ОСТ 117-3-002-95 «Изделия ювелирные из драгоценных металлов (Общие технические условия)» // Справочно-правовая система «ЗаконПрост» : [сайт]. URL: <http://zakonprost.ru/content/base/88267> (дата обращения: 14.10.2019).

ГОСТ Р 57424 – 2017. Экспертиза произведений искусства. Живопись и графика. Общие требования // «АРТконсервация» : социальный специализированный ресурс информационного содействия в сфере сохранения, консервации и реставрации памятников материальной культуры. URL: <http://art-con.ru/node/6930> (дата обращения: 14.10.2019).

Основная литература

Бириштейн В. Я. Технология, исследования и хранение произведений станковой и настенной живописи : учебное пособие для художественных

вузов и училищ / В. Я. Бирштейн, В. П. Голиков, Ю. И. Гренберг. – Москва : Изобразительное искусство, 1987. – 346 с.

Богуславский М. М. Культурные ценности в международном обороте: правовые аспекты / М. М. Богуславский. – Москва : Юрист, 2005. – 427 с. – ISBN 5-7975-0745-5.

Вилков А. И. Международные конвенции и национальное законодательство в сфере сохранения и защиты культурных ценностей. Правовые и правоприменительные аспекты : курс лекций / А. И. Вилков. – Москва : Российский государственный гуманитарный университет, 2009. – 445 с. – ISBN 978-5-7281-1145-0.

Гагарин А. Г. Особенности оценки произведений искусства / А. Г. Гагарин // Имущественные отношения в Российской Федерации. – 2006. – № 3. – С. 61–65.

Гренберг Ю. И. Масляные краски XX века и экспертиза произведений живописи. Состав, открытие, коммерческое производство и исследование красок / Ю. И. Гренберг, С. А. Писарева. – Москва : Зеркало мира, 2010. – 194 с. – ISBN 978-966-96165-3-1.

Дронова Н. Д. Методика оценки ювелирных изделий с драгоценными, полудрагоценными и поделочными камнями / Н. Д. Дронова. – Москва : [б. и.], 1995. – 28 с.

Корякина Т. Марки русского фарфора, фаянса и майолики : Полный энциклопедический справочник / Т. Корякина. – Санкт-Петербург : Деан, 1998. – 192 с. – ISBN 5-88977-076-4.

Косолапов А. И. Естественно-научные методы в экспертизе произведений искусства / А. И. Косолапов. – Санкт-Петербург : Государственный Эрмитаж, 2015. – 167 с. – ISBN 978-5-93572-414-6.

Лушникова А. В. Атрибуция и экспертиза музейных экспонатов / А. В. Лушникова. – Челябинск : Челябинская государственная академия культуры и искусств, 2015. – 309 с.

Ляпустин С. Н. Идентификация культурных ценностей : учебное пособие / С. Н. Ляпустин, Н. С. Ляпустина, В. И. Дьяков. – Владивосток : Владивостокский филиал Российской таможенной академии, 2010. – 288 с. – ISBN 978-5-9590-0552-8.

Мартыненко И. Э. Международная и национальные правовые системы охраны историко-культурного наследия государств – участников СНГ : учебное пособие / И. Э. Мартыненко. – Москва : Зерцало-М, 2012. – 944 с. – ISBN 978-5-94373-223-2.

Миронова А. Ф. Экспертиза и атрибуция изделий декоративно-прикладного искусства : учебное пособие / А. Ф. Миронова. – Москва : Форум-Инфра-М, 2016. – 96 с. – ISBN 978-5-00091-634-6.

Научная экспертиза художественных произведений : сборник статей / ответственный редактор А. Р. Киселева. – Москва : Сканрус, 2007. – 64 с. – ISBN 978-5-93221-114-4.

Нешатаева В. О. Культурные ценности: цена и право / В. О. Нешатаева. – Москва : Издат. дом Высшей школы экономики, 2013. – 208 с. – ISBN 978-5-7598-1029-2.

Переятевец В. И. Экспертиза и оценка произведений декоративно-прикладного искусства. Фарфор. Стекло. Ювелирные изделия / В. И. Переятевец, Н. В. Петрова ; Художественное бюро «Агата». – Санкт-Петербург : Переятевец В. И., 2012. – 256 с. – ISBN 978-5-905711-01-5.

Пилецкая Л. В. Атрибуция и экспертиза музейных предметов (керамика, мебель, металл) : учебно-методическое пособие / Л. В. Пилецкая. – Томск : Издат. дом Томского гос. ун-та, 2018. – 149 с.

Романова Н. М. Экспертиза, оценка и страхование музейных предметов: вопросы теории и практики / Н. М. Романова, Е. А. Александрова, Е. А. Михайлова. – Санкт-Петербург : Нестор-История, 2014. – 190 с. – ISBN 978-5-98187-746-9.

Российская музейная энциклопедия: в 2 т. / под редакцией В. Л. Янина ; Российский институт культурологии. – Москва : Прогресс : Рипол классик, 2001. – ISBN 5-01-004537-0.

Руднева И. В. Основы экспертизы предметов искусства и культуры. Выпуск 1. Россия и Западная Европа / И. В. Руднева, М. В. Образцова. – Санкт-Петербург : Европейский Дом, 2008. – 232 с. – ISBN 978-5-8015-0238-0.

Соколова Т. В. Экспертиза художественных изделий / Т. В. Соколова, И. Э. Пашковский. – Москва : Форум, 2011. – 101 с. – ISBN 978-5-91134-314-9.

Теория расчета стоимости произведения современного искусства при продаже, постоянном и временном вывозе и ввозе. – Москва : Российская академия художеств, 2016. – 49 с.

Устюжанина Л. В. Перемещение культурных ценностей через таможенную границу Евразийского экономического союза : учебное пособие / Л. В. Устюжанина. – Москва : РУСАЙНС, 2018. – 136 с. – ISBN 978-5-4365-2446-7.

Шестаков В. П. Особенности экспертизы культурных ценностей / В. П. Шестаков // Вопросы культурологии. – 2008. – № 8. – С. 57–64.

Шестаков В. П. Экспертиза как научная дисциплина / В. П. Шестаков // Вопросы культурологии. – 2010. – № 5. – С. 89–95.

Хейс-Рот Р. Построение экспертных систем / Р. Хейс-Рот, Д. Уотерман, Д. Ленат. – Москва : Мир, 1987. – 441 с.

Экспертиза, оценка и страхование музейных предметов: вопросы теории и практики / составитель и научный редактор Н. М. Романова. – Вып 2. – Санкт-Петербург : Нестор-История, 2012. – 190 с. – ISBN 978-5-98187-972-2.

Дополнительная литература

Акунова Л. Ф. Технология производства и декорирование художественных керамических изделий / Л. Ф. Акунова, В. А. Крапивин. – Москва : Высшая школа, 1984. – 207 с.

Алексеев С. В. Энциклопедия православной иконы. Основы богословия иконы / С. В. Алексеев. – Санкт-Петербург : Сатис, 2001. – 335 с. – ISBN 5-7373-0208-3.

Бех Н. И. Мир художественного литя : История технологии / Н. И. Бех, В. А. Васильев, Э. Ч. Гини, А. М. Петриченко. – Москва : УРСС, 1997. – 272 с. – ISBN 5-88417-105-6.

Бехаим В. Энциклопедия оружия / В. Бехаим. – Санкт-Петербург : Санкт-Петербург оркестр, 1995. – 576 с.

Бобров Ю. Г. Основы иконографии памятников христианского искусства / Ю. Г. Бобров. – Москва : Художественная школа, 2010. – 260 с. – ISBN 978-5-904352-05-9.

Большая иллюстрированная энциклопедия древностей. – Прага : Артия, 1980. – 496 с.

Бреполь Э. Теория и практика ювелирного дела / Э. Бреполь. – Ленинград : Машиностроение, 1982. – 379 с.

Гилодо А. А. Русская эмаль. Вторая половина XIX – начало XX в. / А. А. Гилодо. – Москва : Береста, 1996. – 193 с. – ISBN 5-7460-0003-5.

Гренберг Ю. И. Техничко-технологические исследования и атрибуция произведений живописи / Ю. И. Гренберг. – Москва : [Информ. центр по проблемам культуры и искусства], 1975. – 41 с.

Изучение и научное описание памятников материальной культуры / составитель А. М. Разгон ; ответственный редактор Н. П. Финягина ; Министерство культуры РСФСР, Научно-исследовательский институт культуры. – Москва : [Сов. Россия], 1972. – 272 с.

Искусство в движении. Руководство по ввозу и вывозу культурных ценностей : Россия и Европейский союз / разработчики Дж. Стейнс и Х. Пинель. – Москва : Представительство Европейской комиссии в России, 2007. – 290 с. – ISBN 978-92-79-07026-6.

Кес Д. Стили мебели / Д. Кес. – 5-е изд. – Москва : В. Шевчук, 2016. – 304 с. – ISBN 978-5-94232-115-4.

Кулинский А. Русское холодное оружие XVIII–XX вв. / А. Кулинский. – Санкт-Петербург : Атлант, 2014. – 584 с. – ISBN 978-5-906200-21-1.

Моран А. де. История декоративно-прикладного искусства (от древнейших времен до наших дней) / А. де Моран. – Москва : В. Шевчук, 2012. – 643 с. – ISBN 978-5-94232-090-4.

Попенко В. Холодное оружие : энциклопедический словарь / В. Попенко. – Санкт-Петербург : АСТ : Астрель, 2005. – 474 с. – ISBN 5-17-027396-7.

Постникова-Лосева М. М. Золотое и серебряное дело XV–XX веков (Территория СССР) / М. М. Постникова-Лосева. – Москва : Наука, 1983. – 376 с.

Русский фарфор / составители и авторы текста Г. Д. Агаркова, Т. Л. Астраханцева, Н. С. Петрова. – Москва : Планета, 1993. – 339 с. – ISBN 5-85250-278-2.

Система научного описания музейного предмета: классификация, методика, терминология : справочник : [в 2 книгах] / Министерство культуры Российской Федерации, Федеральное государственное бюджетное учреждение культуры «Российский этнографический музей». – 2-е изд. – Санкт-Петербург : Нестор-История, 2017.

Кн. 1 : Общая методика атрибуции этнографического памятника. Классификаторы. Понятийные словари. – 524 с. – ISBN 978-5-4469-0673-4.

Кн. 2 : Методики научного описания тематических групп этнографических памятников. – 253 с. – ISBN 978-5-4469-0674-1.

Шмидт И. М. Русская скульптура второй половины XIX – начала XX века / И. М. Шмидт. – Москва : Искусство, 1989. – 304 с. – ISBN 5-210-00480-5.

Яхонт О. В. Проблемы консервации, реставрации и атрибуции произведений искусства / О. В. Яхонт. – Москва : СканРус, 2010. – 464 с. – ISBN 9785932211380.

КРИТЕРИИ ОТНЕСЕНИЯ ДВИЖИМЫХ ПРЕДМЕТОВ К КУЛЬТУРНЫМ ЦЕННОСТЯМ*

<...>

Исторические культурные ценности

1. Мемориальные предметы, относящиеся к жизни выдающихся политических, государственных деятелей, национальных героев, деятелей науки, литературы и искусства, независимо от времени их создания.

2. Предметы и коллекции обмундирования и снаряжения, военного, производственного и иного назначения, иные предметы, связанные с историей войн, созданные до 1905 года.

3. Антикварное оружие (огнестрельное, метательное и пневматическое оружие, изготовленное до конца 1899 года, за исключением огнестрельного оружия, изготовленного для стрельбы унитарными патронами центрального боя), а также холодное оружие, изготовленное до конца 1945 года.

4. Огнестрельное и пневматическое оружие, не отнесенное к антикварному оружию, созданное более 100 лет назад и более, а также метательное и холодное оружие, не отнесенное к антикварному оружию, созданное более 50 лет назад и более¹.

5. Предметы техники, приборы, инструменты, аппаратура, оборудование военного, научного, производственного и бытового назначения и их части, а также иные предметы науки и техники, созданные 50 лет назад и более, связанные с развитием и историей науки и техники, знаменательными событиями в жизни народов, развитием общества и государства².

6. Транспортные средства, произведенные до 01.01.1951 года.

* Приведено по: Проект Постановления Правительства Российской Федерации «О порядке проведения экспертизы культурных ценностей, критериях отнесения предметов к культурным ценностям, критериях отнесения культурных ценностей к культурным ценностям, имеющим особое историческое, художественное, научное или культурное значение» (подготовлен Минкультуры России 14.02.2018) // Гарант.ру : информационно-правовой портал. URL: <https://www.garant.ru/products/ipo/prime/doc/56644633/> (дата обращения: 19.10.2019).

7. Транспортные средства, произведенные после 01.01.1951 года, соответствующие следующим критериям:

модели в настоящее время не выпускаются, сохранились в полном оригинальном состоянии (укомплектованы основными подлинными частями: двигателем, шасси, кузовом) в хорошем состоянии сохранности и в количестве не более 20 экземпляров в мире;

экспериментальные, предсерийные модели;

транспортные средства, участвовавшие в знаменательных событиях или продемонстрировавшие значительные спортивные достижения в национальных или международных спортивных соревнованиях.

8. Предметы и их фрагменты, полученные в результате археологических раскопок (как санкционированных, так и несанкционированных) и археологических открытий независимо от времени их выявления.

9. Этнологические и антропологические (этнографические) материалы народов мира, созданные более 50 лет назад.

Художественные ценности

10. Произведения живописи, скульптуры, произведения графики и оригинальные графические печатные формы, предметы отправления религиозных культов различных конфессий, предметы декоративно-прикладного искусства, предметы быта, созданные более 50 лет назад³.

11. Дизайнерские проекты, инсталляции и коллажи, созданные более 50 лет назад и соответствующие критериям, указанным в пункте 10.

12. Произведения современного искусства (в том числе произведения живописи, скульптуры, графики, предметы декоративно-прикладного искусства, дизайнерские проекты, инсталляции, коллажи, художественные фотографии и произведения иных форм художественного искусства), созданные менее 50 лет назад и соответствующие одному из следующих критериев⁴:

созданы автором или группой авторов, имеющими высокий уровень известности в Российской Федерации и в зарубежных странах;

созданы автором или группой авторов, произведения которых находятся в составе постоянных (основных) фондов государственных и негосударственных музеев или в авторитетных частных коллекциях в Российской Федерации и в зарубежных странах;

созданы автором или группой авторов, произведения которых представлялись на выставках в государственных и негосударственных музеях Российской Федерации и зарубежных стран;

созданы автором или группой авторов, произведения которых выставлялись на продажу на известных и авторитетных отечественных и зарубежных аукционах;

информация о произведениях современного искусства содержится в специализированной отечественной и зарубежной литературе (каталогах выставок, периодических изданиях, книгах).

Предметы коллекционирования

13. Монеты, боны, банкноты и ценные бумаги, созданные 50 лет назад и более⁵.

14. Предметы фалеристики: ордена, медали, знаки, жетоны и др., изготовленные 50 лет назад и более (за исключением личных наград, на ношение которых имеются орденские книжки или наградные удостоверения).

15. Знаки почтовой оплаты (почтовые марки и блоки), маркированные конверты, налоговые и аналогичные марки, созданные 50 лет назад и более (за исключением почтовых карточек и открытых писем независимо от времени их создания)⁶.

Архивные материалы

16. Рукописи, документальные памятники (в том числе фотоматериалы), архивные документы (в том числе кино-, фоно-, аудио-, видеоархивы), созданные 50 лет назад и более.

Печатные материалы

17. Печатные материалы, созданные до 1951 года, в том числе⁷:

книги;

периодические издания;

плакаты;

географические, гидрографические или астрономические карты;

архитектурные, промышленные или инженерные планы и чертежи.

Музыкальные инструменты

18. Уникальные музыкальные инструменты и смычки (за исключением фабричного (мануфактурного) изготовления независимо от времени

изготовления), являющиеся памятниками мировой или отечественной музыкальной культуры, независимо от состояния их сохранности, сохранившиеся до настоящего времени в единичных экземплярах:

созданные до XVII века включительно, независимо от состояния их сохранности;

струнные смычковые инструменты и смычки работы мастеров европейской и мировой традиции до конца XVIII века, а также инструменты мастеров итальянской и французской школ XIX века: Дж. А. Рокка, Дж. Ф. Прессенда, Н. Люпо, Ж. Б. Вильома, отечественных мастеров: И. Батова, Н. Киттеля, смычки работы мастеров европейской школы: Ф. К. Турта, Д. Пеккатта, Л. Бауша, Ф. Люпо;

музыкальные инструменты, созданные мастерами XVIII – XIX веков, а именно:

клавикорды, клавесины, прямоугольные фортепиано и рояли, органы (в т. ч. механические), инструменты из драгоценных металлов, из материалов, содержащих мамонтовую, слоновую, моржовую кость, и из других редко встречающихся материалов, инструменты, украшенные драгоценными металлами и камнями, жемчугом и особо ценными сортами перламутра, фортепиано с флейтами, иные гибриды органа с другими инструментами, стеклянные гармоники, ренессансные и барочные арфы, лиры колесные, волынки, наградные серебряные трубы;

представляющие собой выдающиеся произведения декоративно-прикладного искусства;

инструменты европейской и отечественной школ инструментостроения: струнные щипковые, духовые;

этнографические инструменты скрипичного семейства работы не европейской традиции;

инструменты русского рогового оркестра;

гусли, кантеле, каннели, канклес, кокле;

гитары, балалайки, домры, гусли работы мастеров И. Батова, И. Краснощекова, братьев Архузен, Ф. Пасербского, И. Зюзина, И. Галиниса, С. Налимова, а также иные уникальные инструменты, других известных отечественных и зарубежных мастеров XVIII – середины XX века, сохранившиеся до настоящего времени в единичных экземплярах.

19. Редкие музыкальные инструменты и смычки (за исключением фабричного (мануфактурного) изготовления независимо от времени изготовления), являющиеся памятниками мировой или отечественной музыкальной культуры, независимо от состояния их сохранности, сохра-

нившиеся до настоящего времени в ограниченном количестве (не более 100 экземпляров в мире):

струнные смычковые инструменты и смычки отечественных мастеров XIX–XX веков: Е. Витачека, А. Лемана, Т. Подгорного, Г. Морозова, Н. Фролова, Д. Чернова, Л. Добрянского;

пианино и рояли, созданные 100 лет назад и более производства фирм «Стейнвей», «Бехштейн», «Бёзиндорфер», «Блютнер», «Эрар», «Тишнер», «Плейель», «Лихтенталь», «Ролофф», «Беккер», «Шрёдер», «Дидерихс», «Мюльбах», «Зейлер», «Циммерман», «Август Фёрстер», «Фойрих», «Винкельманн», «Шimmel», «Эрнст Капс», «Гротриан Штейнвег», «Ибах», «Рёниш», «Болдвин», «Липп», «Маннборг», «Найндорф», «Кох», «Мейбом», «Шиллер», «Лаходе».

Естественно-научные материалы

20. Редкие коллекции и образцы – предметы, представляющие интерес для таких областей науки, как биология (анатомия, ботаника, зоология, палеонтология), минералогия:

– образцы и коллекции минералов (кроме синтетических), горных пород и природных некристаллических веществ земного и внеземного происхождения;

– ископаемые организмы животного происхождения (беспозвоночные и позвоночные), в том числе:

бивни ископаемых животных и их фрагменты с выявленной патологией роста или развития;

бивни ископаемых животных весом 100 кг и более и (или) бивни длиной по наружной кривизне 200 см и более, независимо от сохранности бивня;

фрагменты бивней весом 50 кг и более и (или) фрагменты бивней длиной по наружной кривизне 100 см и более (за исключением фрагментов, находящихся в стадии распада или имеющих значительные повреждения: множественные продольные и иные трещины);

бивни необычной конфигурации (патология роста: кольцо, полная спираль, размерная деградация);

бивни ископаемых животных, независимо от веса и размера, состояние сохранности которых позволяет установить все основные параметры, а именно: длину по наружной дуге и по хорде, длину внутриальвеолярной части, глубину альвеолярного конуса и диаметры (максимальный, у выхода из альвеолы и альвеолярной полости);

фрагменты бивней ископаемых животных, независимо от веса и размера, состояние которых позволяет установить длину внутриальвеолярной части, глубину альвеолярного конуса и диаметры (альвеолярного конуса, у выхода из альвеолы и глубину альвеолярной полости);

череп, челюсти, скелеты и их фрагменты амфибий, рептилий (включая динозавров), млекопитающих, птиц;

- ископаемые организмы растительного происхождения;

- отпечатки (следы) ископаемых организмов;

- редкие экземпляры растений, животных и их части, независимо от способа консервации (включая гербарии, чучела, скорлупы и т. п.);

- искусственные или естественные препараты целых организмов (в том числе ископаемых), отдельных органов, их частей или систем.

<...>

¹ Под данный пункт не подпадает боевое ручное стрелковое и холодное оружие, состоящее на вооружении.

² Под данный пункт не подпадают предметы техники, приборы, инструменты, аппаратура, оборудование военного, научного, производственного и бытового назначения и их части, произведенные менее 100 лет назад массовым тиражом (более 100 000 экземпляров).

³ Под данный пункт не подпадают предметы быта, имеющие утилитарный характер и употребляющиеся непосредственно в быту (подстаканник, подсвечник, шкатулка, портсигар, предметы сервировки стола, в том числе посуда и т. п.), при этом к таковым относятся предметы, не носящие элементов авторского художественного замысла, не имеющие исторического или мемориального значения и изготовленные массовыми тиражными партиями с использованием штампа, трафарета.

⁴ Под данный пункт не подпадают сувенирные изделия промышленного серийного или массового производства (за исключением изделий, являющихся составной частью дизайнерских проектов, инсталляций, коллажей и произведений иных форм художественного искусства).

⁵ Под данный пункт не подпадают монеты, боны, банкноты, ценные бумаги, созданные менее 100 лет назад, выпускавшиеся массовым тиражом (более 100 000 экземпляров) и сохранившиеся до настоящего времени в значительном количестве, а также действующие отечественные и зарубежные монеты, боны, банкноты, ценные бумаги и иные нумизматические материалы.

⁶ Под данный пункт не подпадают знаки почтовой оплаты, созданные менее 100 лет назад, выпускавшиеся массовым тиражом (более 100 000 экземпляров).

⁷ Под данный пункт не подпадают печатные материалы, изданные менее 100 лет назад тиражом более 5 000 экземпляров (в случае невозможности установления тиражности учитывается количество сохранившихся до наших дней экземпляров).

ФОРМА ЭКСПЕРТНОГО ЗАКЛЮЧЕНИЯ

Экспертное заключение

1. Экспертиза проведена на основании заявления¹:

_____ от «__» _____ 20__ г.

2. На экспертизу представлены следующие предметы²:

3. Представленные на экспертизу предметы ввозятся в Российскую Федерацию/вывозятся, временно вывозятся из Российской Федерации/возвращены в Российскую Федерацию после временного вывоза

(необходимое указать)

4. При проведении экспертизы использовались следующие методы:

5. При проведении экспертизы использовалось следующее оборудование: _____

6. При проведении экспертизы использовалась следующая литература, а также открытые интернет-источники:

7. Выявлены следующие отличительные особенности (отметки, подписи, клейма и другие отличительные особенности³):

8. Обоснование выводов⁴:

9. Выводы:

9.1. Относятся ли исследуемые движимые предметы к культурным ценностям? _____⁵

9.2. Относятся ли исследуемые движимые предметы к культурным ценностям, в отношении которых правом Евразийского экономического союза установлен разрешительный порядок вывоза? _____
_____⁶

9.3. Относятся ли исследуемые движимые предметы к культурным ценностям, имеющим особое значение? _____
_____⁷

9.4. Являются ли исследуемые культурные ценности подлинными? _____
_____⁸ Их состояние сохранности соответствует состоянию сохранности при временном вывозе? _____⁹

10. Список на _____ л. (при количестве более двух движимых предметов) и фотографии (изображения) исследуемых движимых предметов в количестве _____ шт. прилагаются¹⁰.

11. Ф.И.О. эксперта по культурным ценностям, специализация.

12. Дата составления экспертного заключения, регистрационный номер экспертного заключения, подпись эксперта, печать эксперта (при наличии)¹¹.

1. В данной строке необходимо указать Ф.И.О. и год рождения физического лица или наименование и ИНН юридического лица и дату составления заявления о проведении экспертизы).

2. В случае, если движимых предметов более двух, к экспертному заключению прилагается список движимых предметов.

В списке указываются следующие сведения (параметры) о каждом движимом предмете:

номер по порядку;

наименование;

категория;

автор, изготовитель (мастер, предприятие);

место (регион), год (период) создания;

материалы и техника исполнения;

размеры;

состояние сохранности;

предложение по стоимости (для заявленных к вывозу, временному вывозу из Российской Федерации культурных ценностей, подпадающих под разрешительный порядок вывоза).

Для предметов палеонтологии в списке указываются наименование образца, геологический возраст образца, место обнаружения (если известно), размеры, вес, состояние сохранности образцов, предложение по стоимости образцов (для заявленных к вывозу, временному вывозу из Российской Федерации образцов, отнесенных к культурным ценностям, подпадающим под разрешительный порядок вывоза).

Для холодного оружия в списке указываются общая длина, длина и ширина клинка, длина ножен, номер, производственное клеймение.

Для огнестрельного оружия указываются общая длина, длина ствола, ширина/калибр, тип канала ствола, количество стволов, количество камер барабана, тип боеприпаса, тип воспламенения, номер, производственное клеймение и т. п.

В списке могут содержаться также и иные сведения о движимом предмете (в зависимости от категории предмета).

В списке указывается общее количество движимых предметов, а также предложение по их общей стоимости (для заявленных к вывозу, временному вывозу из Российской Федерации культурных ценностей, подпадающих под разрешительный порядок вывоза).

В случае, если исследуемых движимых предметов 1 или 2, то в экспертном заключении указываются параметры предметов, предусмотренные для указания в списке.

3. Данная строка не заполняется при проведении экспертизы культурных ценностей, указанных в статье 35.1 Закона Российской Федерации от 15.04.1993 № 4804-1 «О вывозе и ввозе культурных ценностей», возвращенных в Российскую Федерацию после временного вывоза.

4. Обоснования выводов могут содержаться в прилагаемом к экспертному заключению списке (по каждому предмету), при этом в данной строке указывается соответствующая отметка об этом.

5. В данной строке указывается вывод в формате «да/нет». Строка обязательна для заполнения при проведении экспертизы ввозимых, вывозимых и временно вывозимых культурных ценностей.

6. В данной строке указывается вывод в формате «да/нет». Строка обязательна для заполнения при проведении экспертизы вывозимых и временно вывозимых культурных ценностей. При ввозе культурных ценностей заполнение данной строки не является обязательным.

7. В данной строке указывается вывод в формате «да/нет». Строка обязательна для заполнения при проведении экспертизы вывозимых и временно вывозимых движимых предметов. При ввозе культурных ценностей заполнение данной строки не является обязательным.

8–9. Строки обязательны для заполнения при проведении экспертизы культурных ценностей, указанных в статье 35.1 Закона Российской Федерации от 15.04.1993 № 4804-1 «О вывозе и ввозе культурных ценностей», возвращенных

после временного вывоза. При ввозе, вывозе или временном вывозе культурных ценностей данные строки заполнению не подлежат (проставляется прочерк).

10. Списки и фотографии (изображения) движимых предметов не прилагаются в случае проведения экспертизы культурных ценностей, перечисленных в статье 35.1 Закона Российской Федерации от 15.04.1993 № 4804-1 «О вывозе и ввозе культурных ценностей», возвращенных в Российскую Федерацию после временного вывоза.

В случае изменения сохранности культурных ценностей, возвращенных в Российскую Федерацию после временного вывоза, к экспертному заключению прилагаются список таких культурных ценностей с описанием изменений в состоянии сохранности, а также фотографии (изображения) поврежденных культурных ценностей или культурных ценностей с иными изменениями состояния сохранности.

Список оформляется в печатном виде на листах формата А4, цветные фотографии (изображения) предметов должны быть размером не менее 10 × 15 см. На фотографии указываются основные параметры предмета (номер по порядку – при количестве предметов более двух, наименование, автор, изготовитель (мастер, предприятие), место (регион) и год (период) создания, материалы и техника исполнения, размеры). Список и фотографии (изображения) подписываются экспертом. Фотографии (изображения) должны быть подписаны экспертом с лицевой стороны.

11. Регистрационный номер представляет собой порядковый номер в порядке возрастания, начиная с № 1, при смене года порядковый номер начинается с № 1.

Учебное издание

Михайлова Татьяна Борисовна

ЭКСПЕРТИЗА КУЛЬТУРНЫХ ЦЕННОСТЕЙ

Учебно-методическое пособие

Заведующий редакцией *М. А. Овечкина*

Редактор *Е. И. Маркина*

Корректор *Е. И. Маркина*

Компьютерная верстка *Г. Б. Головина*

Подписано в печать 25.12.2020. Формат 60×84/16.

Бумага офсетная. Цифровая печать.

Уч.-изд. л. 8,6. Усл. печ. л. 9,07. Тираж 100 экз. Заказ 177.

Издательство Уральского университета.

Редакционно-издательский отдел ИПЦ УрФУ

620083, Екатеринбург, ул. Тургенева, 4.

Тел.: +7 (343) 389-94-79, 350-43-28

E-mail: gio.marina.ovechkina@mail.ru

Отпечатано в Издательско-полиграфическом центре УрФУ

620083, Екатеринбург, ул. Тургенева, 4.

Тел.: +7 (343) 358-93-06, 350-58-20, 350-90-13

Факс +7 (343) 358-93-06

<http://print.urfu.ru>



МИХАЙЛОВА ТАТЬЯНА БОРИСОВНА

Кандидат искусствоведения, доцент кафедры истории искусств и музееведения Уральского федерального университета, главный специалист-эксперт Управления Министерства культуры Российской Федерации по Уральскому федеральному округу, дважды лауреат областной музейной премии им. О. Е. Клера, обладатель специального звания «Хранитель народных художественных промыслов Свердловской области». Сфера научных интересов — музееведение, экспертиза культурных ценностей, уральские народные художественные промыслы.